|  |  |
| --- | --- |
| ICS  | 97.140 |
| CCS  | Y 80 |

|  |
| --- |
| QB |

中华人民共和国轻工业行业标准

QB/T 1950—XXXX

代替 QB/T 1950—2013

家具表面漆膜耐盐浴测定法

Determination of resistance to salt water of furniture surface coatings

(点击此处添加与国际标准一致性程度的标识)

（本草案完成时间：2022年2月25日）

XXXX - XX - XX发布

XXXX - XX - XX实施

中华人民共和国工业和信息化部  发布

1. 前言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替QB/T 1950—2013《家具表面漆膜耐盐浴测定法》，与QB/T 1950—2013相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

1. 修改了范围（见第1章,2013年版的第1章）；
2. 修改了规范性引用文件（见第2章，2013年版的第2章）；
3. 增加了术语和定义（见第3章）；
4. 增加了试剂或材料（见第5章）；
5. 修改了恒温试验槽（见6.1，2013年版的4.1）；
6. 修改了天平（见6.2，2013年版的4.2）；
7. 修改了量筒（见第6.3，2013年版的4.3）；
8. 删除了烧杯（见2013年版的4.4）；
9. 修改了干燥箱（见6.4，2013年版的4.7）；
10. 增加了“V形单刀刃切割工具”（见6.5）；
11. 修改了样品（见第7章，2013年版的第5章）；
12. 增加了预处理条件（见8.1）；
13. 修改了氯化钠溶液配置（见8.2，2013年版的6.2）；
14. 修改了试样漆膜切割（见8.3，2013年版的6.1）；
15. 修改了试样盐浴浸泡（见8.4，2013年版的6.3、6.4、6.5、6.6）；
16. 修改了试验结果与评定（见第9章，2013年版的第7章）；
17. 增加了试验报告（见第10章）。

本文件由中国轻工联合会提出。

本文件由全国家具标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

1. QB/T 1950—1994；
2. QB/T 1950—2013；
3. 本次为第二次修订。

家具表面漆膜耐盐浴测定法

* 1. 范围

本文件规定了家具表面漆膜耐盐浴测定法的原理、试剂或材料、仪器设备、样品、实验步骤、试验结果与评定、试验报告。

本文件适用于对以喷涂、喷塑工艺涂覆的金属家具和金属零部件表面漆膜的耐盐浴情况的测定。

* 1. 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 6682 分析实验室用水规格和试验方法

GB/T 37356 色漆和清漆 涂层目视评定的光照条件和方法

JJG 196 常用玻璃量器检定规程

JJG 1036 电子天平检定规程

* 1. 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

* 1. 原理

根据金属家具及金属零部件表面漆膜在一定配比浓度的氯化钠溶液中受腐蚀破坏的程度，评定漆膜的耐腐蚀能力。

* 1. 试剂或材料
		1. 棉质干布。
		2. 氯化钠：分析纯。
		3. 试验用水：符合GB/T 6682规定的三级水。
	2. 仪器设备
		1. 恒温试验槽：与试验氯化钠溶液接触的所有部分均由耐腐蚀材料（玻璃、塑料）制成。试验槽尺寸不小于200 mm×100 mm×200 mm；具有恒温控制系统，温度误差±2 ℃；具有密封装置，防止氯化钠溶液蒸发，槽内氯化钠溶液液面高度在试验过程中应基本保持一致。
		2. 天平：准确度等级应为JJG 1036中规定的Ⅱ级。
		3. 量筒：容量允差应符合JJG 196的规定。
		4. 干燥箱：温度误差±2 ℃。
		5. V形单刀刃切割刀具（如图1所示）：当刀刃口存在卷边、毛刺、缺口等影响切割的缺陷或刀刃口宽度在0.05 mm±0.02 mm范围以外时,应重新研磨或更换切割工具。



标引序号说明：

1——切割方向；

X——刀刃口宽度；

Y——V形角度。

1. V形单刀刃切割工具
	1. 样品
		1. 试样可以在喷涂完成至实干后的家具成品上截取，截取的试样边缘应用石蜡或其他相同功能的材料封边防止试验时从边缘破损处腐蚀。
		2. 试样也可以是采用与家具成品相同漆膜工艺的试验样板。
		3. 试样长度为（120±1）mm，漆膜表面积不小于60 cm2。
		4. 试样共4块，3块作试验，另1块作比较。
		5. 试样应为喷涂完成至实干后，在常温条件下至少放置10 d的完全干燥固化的样品。
		6. 试样表面应平整、光滑，无针孔和气泡等缺陷。
		7. 测定前应用棉质干布仔细擦净试样表面。
	2. 试验步骤
		1. 预处理条件

试验前，将试样放置在温度(23±2)℃，相对湿度(50±5)%的环境下至少24 h。

* + 1. 氯化钠溶液配置
			1. 用分析纯的氯化钠溶解于三级试验水中配置浓度为30 g/L的氯化钠溶液。
			2. 氯化钠溶液配置量应满足试验需求。
			3. 氯化钠溶液每次试验前应重新配置。
		2. 试样漆膜切割

 用V形单刀刃切割刀具将试样表面划出两道对角相交的割痕，应确保所有切口均在基材上留下割痕，基底基材上的割痕深度应尽可能浅（见图2），两道割痕所成角度应不小于30°。



1. 试样漆膜切割示意图
	* 1. 试样盐浴浸泡
			1. 将满足试验所需的氯化钠水溶液倒入恒温试验槽中，试验温度保持在15 ℃～25 ℃。当对检验结果有异议或仲裁时，试验温度应为（20±2）℃。
			2. 将试样浸入恒温试验槽中，利用支架或具有类似功能的器具使试样有约一半浸泡在氯化钠溶液中，浸泡时间为100 h±10 min。试样与试验槽应不接触，如数个试样浸入同一试验槽，还应保持试样相互之间不接触（见图3）。



1. 多试样浸入试验槽
	* + 1. 浸泡结束后取出试样，用清水洗净，再放入温度为100 ℃的干燥箱内，30 min后取出。
	1. 试验结果与评定
		1. 在符合GB/T 37356规定的光照条件下用正常视力标准，或在供需双方商定的情况下检查试验后试样。
		2. 100 h内，观察在溶液中样板上划道两侧3 mm以外，应无鼓泡产生；100 h后，检查划道两侧3 mm外，应无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象。如漆膜出现其中任一缺陷，该试样判定为不合格。
		3. 3块试样分别判定，至少2块合格，判定为合格，否则为不合格。
		4. 每个试验应由有经验的检验人员进行评定。若有疑问，应由3名检验人员进行评定，在3名检验人员同时评定的情况下，评定结果应取至少2个一致的评定结果为最终结果。
		5. 重复试验应分别进行评定和记录，评定结果应取最低结果。
	2. 试验报告

试验报告应至少应包括以下信息：

1. 本文件的名称与编号；
2. 试样的描述；
3. 预处理时间；
4. 试验时间；
5. 评定结果；
6. 与本文件的任何偏离；
7. 试验机构的名称和地址；
8. 试验日期。

