

ICS 87.040  
G 51  
备案号:13221—2004

# HG

## 中华人民共和国化工行业标准

HG/T 3369—2003  
代替 HG/T 3369—1987

---

### 云铁酚醛防锈漆

Micaceous ironoxide phenolic anticorrosive paint

2004-01-09 发布

2004-05-01 实施

---

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

## 前 言

本标准是对推荐性化工行业标准 HG/T 3369—1987《F53-40 云铁酚醛防锈漆》修订而成。

本标准与 HG/T 3369—1987 相比主要变化如下：

——试验的环境条件按 GB 9278 规定。

——产品检验分出厂检验和型式检验。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准自实施之日起,同时代替 HG/T 3369—1987。

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

本标准由全国涂料和颜料标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位:中国化工建设总公司常州涂料化工研究院、南京红太阳股份有限公司。

本标准参加起草单位:天津灯塔涂料股份有限公司、昆明中华涂料有限责任公司、重庆三峡油漆股份有限公司、常州光辉化工有限公司。

本标准主要起草人:史立平、方智环。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——HG 2—1555—1984、ZB/T G51 104—1987,于 1999 年转化为 HG/T 3369—1987。

## 云铁酚醛防锈漆

### 1 范围

本标准规定了云铁酚醛防锈漆的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、贮存等。

本标准适用于由酚醛漆料与云母氧化铁等防锈颜料研磨后,加入催干剂及混合溶剂调制而成的云铁酚醛防锈漆。该漆防锈性能好,干燥快,遮盖力、附着力强,无铅毒。主要用于钢铁桥梁、铁塔、车辆、船舶、油罐等户外钢铁结构上作防锈打底之用。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 1250 极限数值的表示方法和判定方法
- GB/T 1720 漆膜附着着力测定法
- GB/T 1723—1993 涂料黏度测定法
- GB/T 1724 涂料细度测定法
- GB/T 1726—1979(1989) 涂料遮盖力测定法
- GB/T 1727 漆膜一般制备法
- GB/T 1728—1979(1989) 漆膜、腻子膜干燥时间测定法
- GB/T 1730—1993 漆膜硬度测定法 摆杆阻尼试验(neq ISO 1522 : 1973)
- GB/T 1731 漆膜柔韧性测定法
- GB/T 1732 漆膜耐冲击测定法
- GB/T 1763—1979(1989) 漆膜耐化学试剂性测定法
- GB 3186 涂料产品的取样(neq ISO 1512 : 1974)
- GB 9278 涂料试样状态调节和试验的温湿度(eqv ISO 3270 : 1984)
- GB/T 9750 涂料产品包装标志
- GB/T 13491 涂料产品包装通则
- HG/T 2458—1993 涂料产品检验、运输和贮存通则

### 3 要求

产品应符合表 1 的技术要求。

表 1 技术要求

项 目	指 标
漆膜颜色及外观	红褐色,色调不定,允许略有刷痕
黏度(涂-4)/s	70~100
细度/ $\mu\text{m}$	75
干燥时间/h	
表干	3
实干	20
遮盖力/( $\text{g}/\text{m}^2$ )	65
硬度	0.30
耐冲击性/cm	50
柔韧性/mm	1
附着力/级	1
耐盐水性(浸入 3% NaCl 溶液 120 h)	不起泡,不生锈

#### 4 试验方法

##### 4.1 取样

按 GB 3186 规定进行。

##### 4.2 试验的一般条件

###### 4.2.1 试验环境

试样的状态调节和试验的温湿度应符合 GB 9278 的规定。

###### 4.2.2 漆膜制备

按 GB/T 1727 规定进行。

###### 4.2.3 漆膜厚度

商定。

##### 4.3 漆膜颜色及外观

目视观察。

##### 4.4 黏度

按 GB/T 1723—1993 中乙法规定进行。

##### 4.5 细度

按 GB/T 1724 规定进行。

##### 4.6 干燥时间

按 GB/T 1728—1979(1989)中表干乙法、实干甲法规定进行。

##### 4.7 遮盖力

按 GB/T 1726—1979(1989)中甲法规定进行。

##### 4.8 硬度

按 GB/T 1730—1993 中 B 法规定进行。

##### 4.9 耐冲击性

按 GB/T 1732 规定进行。

##### 4.10 柔韧性

按 GB/T 1731 规定进行。

##### 4.11 附着力

按 GB/T 1720 规定进行。

#### 4.12 耐盐水性

按 GB/T 1763—1979(1989)中甲法规定进行。

### 5 检验规则

#### 5.1 检验分类

5.1.1 产品检验分出厂检验和型式检验。

5.1.2 出厂检验项目包括漆膜颜色及外观、黏度、细度、干燥时间、遮盖力、硬度、柔韧性、附着力、耐冲击性。

5.1.3 型式检验项目包括本标准所列的全部技术要求。

5.1.3.1 在正常生产情况下,每半年至少进行一次型式检验。

5.1.3.2 在 HG/T 2458—1993 中 3.2 规定的其他情况下亦应进行型式检验。

#### 5.2 检验结果的判定

5.2.1 单项检验结果的判定按 GB/T 1250 修约值比较法进行。

5.2.2 产品检验结果的判定按 HG/T 2458—1993 中 3.5 规定进行。

### 6 标志、包装、贮存

#### 6.1 标志

按 GB/T 9750 规定执行。

#### 6.2 包装

按 GB/T 13491 中一级包装要求的规定执行。

#### 6.3 贮存

产品贮存时应保证通风、干燥,防止日光直接照射,并隔离火源,远离热源,夏季温度过高时应设法降温。自生产之日起,有效贮存期为一年,超过贮存期,可按本标准规定的项目进行检验,如果合格仍可使用。

附 录 A  
(资料性附录)  
施工参考

- A.1 使用前需将桶内油漆上下搅拌均匀,用 180  $\mu\text{m}$  以下筛网过筛后使用,若施工中黏度较大,可用 SH0005 油漆溶剂油稀释。
- A.2 喷涂或刷涂均可,但以喷涂的漆膜质量为佳。
- A.3 配套品种为醇酸磁漆、酚醛漆、酯胶漆、以灰云铁醇酸磁漆为佳。
-