

QJ

中华人民共和国航天工业部部标准

QJ990.1~15-86

涂 层 检 验 方 法

1986—04—05发布

1986—09—01实施

中华人民共和国航天工业部 批准

目 录

| | | |
|------------------------|-------------|--------|
| QJ 990.1—86 | 涂层耐油性检验方法 | (1) |
| QJ 990.2—86 | 涂层外观检验方法 | (3) |
| QJ 990.3—86 | 涂层厚度检验方法 | (4) |
| QJ 990.4—86 | 涂层光泽检验方法 | (6) |
| QJ 990.5—86 | 涂层耐低温检验方法 | (7) |
| QJ 990.6—86 | 涂层耐高温检验方法 | (8) |
| QJ 990.7—86 | 涂层柔韧性检验方法 | (9) |
| QJ 990.8—86 | 涂层电绝缘性能检验方法 | (11) |
| QJ 990.9—86 | 涂层耐水性检验方法 | (13) |
| QJ 990.10—86 | 涂层耐湿热检验方法 | (15) |
| QJ 990.11—86 | 涂层耐霉菌检验方法 | (18) |
| QJ 990.12—86 | 涂层耐盐雾检验方法 | (20) |
| QJ 990.13—86 | 涂层比重测定方法 | (23) |
| QJ 990.14—86 | 涂层附着力检验方法 | (25) |
| QJ 990.15—86 | 涂层干燥检验方法 | (27) |

涂层检验方法

涂层外观检验方法

本标准适用于我部涂漆的基本产品及辅助产品表面涂层外观的检验。采用目测法。检验涂层平整程度，也可借用手抚摩法。

1 一般规定

1.1 材料和设备

40瓦日光灯

清洁软布或软毛刷

1.2 要求

对涂漆的零部件表面涂层应100%进行检验。对特殊零部件按工艺要求进行抽检。

2 检验方法

2.1 目测法

在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下以目测方法进行检验。光的照度不应低于300勒克斯，（即相当于零部件放在40瓦日光灯下距离为500mm处的光照度）零部件与眼睛的距离约为350mm，其外观检验结果应符合QJ813-83《涂漆通用技术条件》中的规定。

2.2 手抚摩法

对涂层平整程度，机械杂质等除用目测法外可同时借用手抚摩法进行检验，检验时手应干燥清洁。并要轻轻抚摩零部件表面上的涂层。其平整程度及机械杂质等要求应符合QJ813-83《涂漆通用技术条件》中的规定。

附加说明：

本标准由第七〇八所提出。

本标准由699厂起草。

