

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

涂层光泽检验方法

本标准适用于我部涂漆的基本产品及辅助产品涂层光泽的检验。

1 材料和设备

G2-II型光电光泽计或其它光泽计
标准样板(仪器附件)
软毛刷、细绒布

2 检验方法

- 2.1 接通电源,拨动选择开关至140%,电源指示灯亮。
- 2.2 仪器预热10min
- 2.3 将测头放在标准试样框内,慢慢转动校准旋钮,使表针指示到标准试样所标定的光泽值。
- 2.4 将测头移放在被测零部件上,读出光泽值,应符合该涂料技术条件要求。涂层加工精度I、II、III级的光泽按QJ 813-83《涂装通用技术条件》中的规定。
- 2.5 测量光泽值低于70%的零部件涂层(半光、无光涂层)时,选择开关应拨至70%位置后再测。
- 2.6 各测点读数与平均值之差,不大于平均值的10%,结果取三点读数的算术平均值。

3 注意事项

- 3.1 如发现指针飘移太大,是由于环境湿度过高,滤色片产生冷凝水及被测涂层表面受潮所致,应用于细绒布擦拭后再检测。
- 3.2 在校正和检测时,标准试样和被测的零部件应是清洁干燥,无任何污染。
- 3.3 仪器应经常保持干燥。
- 3.4 仪器工作环境应是:温度 $0 \sim 35^{\circ}\text{C}$,相对湿度为70%以下。

附加说明:

本标准由第七〇八所提出。
本标准由699厂起草。

