

家具表面漆膜耐冷热温差测定法

GB 4893.7—85

Furniture—Assessment of surface resistance
to alternation of heat and cold

本标准适用于测定木家具及其他家具木制件表面漆膜耐冷热温差的性能。

1 材料和仪器设备

- 1.1 恒温恒湿箱 温度高于 60°C ，相对湿度98%~99%。
- 1.2 低温冰箱 温度低于 -40°C 。
- 1.3 天平 分度值为0.1g。
- 1.4 电炉。
- 1.5 四倍放大镜。
- 1.6 扁鬃刷。
- 1.7 石蜡。
- 1.8 松香。

2 试样

- 2.1 规格为 $250\text{mm}\times 200\text{mm}$ 。
- 2.2 试样数为四块，三块作试验，另一块作比较。
- 2.3 试样表面应平整、漆膜无划痕、鼓泡等缺陷，试样应在涂饰前进行锯割，避免影响漆膜的牢度。
- 2.4 试样涂饰完工后至少存放10d，并达到完全干燥后，方可试验。
- 2.5 送样时应附送试报告，内容包括涂料名称、简要涂饰工艺、制作时间等。

3 试验条件

- 3.1 试验室温度 $20\pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度60%~70%，试样在试验室最少稳定24h。
- 3.2 试验温湿度和周期根据产品标准或供需双方协议。
建议温湿度为 $40\pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度98%~99%和 $-20\pm 2^{\circ}\text{C}$ ；采用以3为倍数的周期数，如3、6、9、12、15、18周等。

4 试验步骤

- 4.1 用比例为1:1的石蜡—松香混合液将试件周边和背面封闭。
- 4.2 试验时各个周期由二个阶段组成：第一阶段将试样放入规定温湿度的恒温恒湿箱1h，第二阶段将试样从恒温恒湿箱移放到规定温度的低温冰箱1h，并要求试样由一个箱转到另一箱的时间不超过2min。
- 4.3 每经三个周期将试样放于温度为 $20\pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度60%~70%条件下静置18h，然后进行检查。

5 试验结果评定及试验报告

5.1 检查时排除离试样边缘20mm的范围,然后用四倍放大镜观察中间部分的漆膜表面,若有裂纹、鼓泡、明显失光和变色等缺陷时,此块样板即评为不合格(不考虑缺陷的形状、尺寸和数量)。

5.2 必须有三名检测人员分别对每一块试样进行评定,取多数相同值作为评定结果。

5.3 三块试样应分别评定,以两块一致的评定值作为最终试验结果。

5.4 试验报告包括下列内容:

- a. 试验日期;
 - b. 试样的涂料名称和简要的涂饰工艺;
 - c. 试样涂饰完工后的存放时间;
 - d. 试验时间和试验结果等。
-

附加说明:

本标准由中华人民共和国轻工业部提出,由上海市家具研究所技术归口。

本标准由上海市家具研究所负责起草。

本标准主要起草人杨长康。

本标准是参考苏联标准 ГОСТ 19720—74 《色漆涂层耐冷热温差测定法》制订的。