



中华人民共和国国家标准

GB/T 13312—91

钢铁件涂装前除油程度检验方法 (验油试纸法)

The standard method of identification of
degreasing degree on the steel surfaces
before covering organic coatings (test paper method)

1991-12-13 发布

1992-10-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

钢铁件涂装前除油程度检验方法 (验油试纸法)

GB/T 13312—91

The standard method of identification of
degreasing degree on the steel surfaces
before covering organic coatings (test paper method)

1 主题内容与适用范围

本标准规定了钢铁材料及其装备、部件,在进行涂装前,除油程度的检验方法与评定标准。
本标准主要适用于检验材料及其装备、部件在涂装前,除油程度合格与否的方法。

2 技术要求

- 2.1 本标准使用的标准 G 型极性溶液应符合附录 A《标准 G 型极性溶液的性能指标》。
- 2.2 本标准使用的 A 型验油试纸应符合附录 B《A 型验油试纸的性能指标及检验法则》。

3 检验方法

- 3.1 钢材及钢铁件经除油洁净后,应立即按本标准所规定的方法进行评定。
 - 3.1.1 在按本标准所规定的方法进行评定前,应先用洁净非金属小棒除去被检表面的明显积水。
 - 3.1.2 本标准使用的 A 型验油试纸,必须放置在洁净的玻璃干燥器中,在保存及运输过程中,严禁受潮和化学污染及表面出现明显变色等。
- 3.2 检验程序按下列步骤进行。
 - 3.2.1 对水平位置的表面,把标准 G 型极性溶液用 0.1mL(口径约 2mm 的滴管滴 2 滴左右)滴在被检表面上,随即用洁净小玻璃棒把溶液铺开,使其铺盖面积不小于 20mm×40mm。
 - 3.2.2 对竖立位置的表面,用吸管把 0.5mL 标准 G 型极性溶液均匀地涂敷在被检表面上。
 - 3.2.3 用特制的 A 型验油试纸紧贴在溶液膜上,经 1min 后观察试纸变色情况。

4 检验结果的评定

- 4.1 本检验结果分为合格与不合格两种。
- 4.2 A 型验油试纸显色状况呈完整,连续一片,如图 1 所示,即为合格。