



该文档是极速PDF编辑器生成。
如果想去掉该提示,请访问并下载:
<http://www.jsupdfeditor.com/>

ICS 87.020
A 29



中华人民共和国国家标准

GB/T 17850.3—1999
eqv ISO 11126-3:1993

涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理用非金属磨料的技术要求 铜 精 炼 渣

Preparation of steel substrates before application of paints and
related products—Specifications for non-metallic blast-
cleaning abrasives—Copper refinery slag

1999-08-31 发布

2000-06-01 实施

国家质量技术监督局 发布

标准搜搜网 www.bzsoso.com 各类标准行业资料免费下载

www.bzxzk.com



GB/T 17850.3—1999

前 言

本标准是根据 ISO 11126-3:1993《涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理用非金属磨料的技术要求 第3部分:铜精炼渣》进行编制的,在技术内容和编写规则上与该国际标准等效。

本标准在编写格式上按 GB/T 1.3—1997 的规定,本标准第4章“标记”在格式上对 ISO 11126-3 作了一些修改,第5章“要求”和第6章“抽样”等效 ISO 11126-3 的第6章和第5章,将 ISO 11126-3 第6章“表2”中的“试验方法”编写为本标准的第7章。

本标准由中国船舶工业总公司提出。

本标准由中国船舶工业总公司第十一研究所归口。

本标准起草单位:中国船舶工业总公司第十一研究所。

本标准主要起草人:秦银华。

鸿鑫钢丸



GB/T 17850.3—1999

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是各国标准机构(ISO 成员团体)的世界性联合组织。国际标准的制定工作通常由各 ISO 技术委员会进行。每个成员团体,若对某技术委员所从事的课题感兴趣,均有权参加该委员会。与 ISO 有联系的官方或非官方的国际组织也可参加此工作。ISO 与国际电工委员会(IEC)在电工技术标准化的所有方面密切合作。

各技术委员会通过的国际标准草案,送各成员团体投票表决,至少要有 75%参加投票的成员团体投赞成票,方可作为国际标准出版。

ISO 11126-3 由 ISO/TC35/SC12 色漆和清漆技术委员会涂覆涂料前钢材表面处理分技术委员会制定。

ISO 11126 在总标题“涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理用非金属磨料的技术要求”下,由下列分标准组成:

- 第 1 部分:总则与分类
- 第 2 部分:硅砂
- 第 3 部分:铜精炼渣
- 第 4 部分:煤炉渣
- 第 5 部分:镍精炼渣
- 第 6 部分:炼铁炉渣
- 第 7 部分:熔融氧化铝
- 第 8 部分:橄榄石砂
- 第 9 部分:十字石
- 第 10 部分:石榴石

目前第 2 部分、第 7 部分、第 9 部分和第 10 部分尚在制定中。



中华人民共和国国家标准

涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理用非金属磨料的技术要求 铜 精 炼 渣

GB/T 17850.3—1999^{*}
eqv ISO 11126-3:1993

Preparation of steel substrates before application of paints and related products—Specifications for non-metallic blast-cleaning abrasives—Copper refinery slag

1 范围

本标准规定了涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理用的非金属磨料 铜精炼渣(以下简称铜精炼渣)的标记、要求、抽样、试验方法及标志和质量证明书等。

本标准适用于未经使用过的铜精炼渣的制造、检验和验收。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 17849—1999 涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理用非金属磨料的试验方法

3 定义

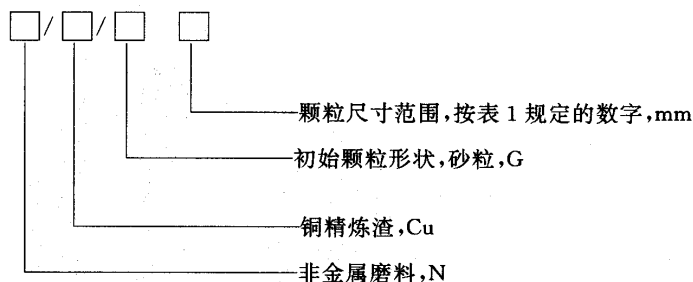
本标准采用下列定义。

铜精炼渣 copper refinery slag

一种合成矿物质——喷射清理用非金属磨料,用熔炼铜所得的渣经水中粒化成型、干燥、筛选,用或不用机械粉碎处理制造而成。其主要成分是硅酸铁。

4 标记

4.1 铜精炼渣的型号表示方法为:



国家质量技术监督局 1999-08-31 批准

2000-06-01 实施



GB/T 17850.3—1999

表 1 颗粒尺寸范围

颗粒尺寸范围 ¹⁾ ,mm		0.2~0.5	0.2~1.0	0.2~1.4	0.2~2.0	0.2~2.8	0.5~1.0	0.5~1.4	1.0~2.0	1.4~2.8
超大尺寸	筛尺寸 mm	0.5	1.0	1.4	2.0	2.8	1.0	1.4	2.0	2.8
	残留量, % (重量比)	≤10	≤10	≤10	≤10	≤10	≤10	≤10	≤10	≤10
正常尺寸	筛尺寸 mm	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.5	0.5	1.0	1.4
	残留量, % (重量比)	≥85	≥85	≥85	≥85	≥85	≥80	≥80	≥80	≥80
超小尺寸	筛尺寸 mm	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.5	0.5	1.0	1.4
	通过量, % (重量比)	≤5	≤5	≤5	≤5	≤5	≤10	≤10	≤10	≤10

1) 根据供需双方协议,不同尺寸范围的磨料可混合,超大、超小及正常尺寸的颗粒比例应有详细规定。最大颗粒尺寸不应超过 3.15 mm,而小于 0.2 mm 的颗粒,所占份额不应超过 5%(重量比)。

4.2 铜精炼渣的标记示例为:

初始颗粒形状为砂粒,颗粒尺寸范围为 0.5 mm~1.0 mm 的铜精炼渣标记为:

N/Cu/G 0.5—1.0。

5 要求

5.1 一般要求

5.1.1 铜精炼渣应是一种玻璃态的非晶体材料,不吸水,仅表面可以被润湿。

5.1.2 铜精炼渣中的硅应以键合硅酸盐形式存在。用 X 射线衍射法测定其游离结晶硅(如石英、三棱石、方晶石)成分应不超过 1%(重量比)。

5.1.3 材料应无腐蚀成分或对附着力有害的污染。

注

1 铜精炼渣磨料在供应时主要为有棱角状态。较为圆形的颗粒也不排除,因为它们对表面粗糙度的影响通常与用有棱角的磨料颗粒清理的效果是一致的。

2 用于表面处理的设备、材料和铜精炼渣,如果使用不小心,有可能对人员造成危险,对环境造成污染(如游离硅、致癌物质和有毒物质)。本标准在执行过程中,应遵守国家有关防污染和环保的政策和法规,采取应有的预防措施。

5.2 性能要求

铜精炼渣的主要性能指标按表 2 规定。

表 2 铜精炼渣的主要性能指标

项 目	要 求
颗粒尺寸范围	见表 1
表观密度, kg/m ³	(3.3~3.9)×10 ³
莫氏硬度, 级	≥6
含水量, %	≤0.2
水浸出液的电导率, mS/m	≤25
水溶性氯化物, %	≤0.002 5



GB/T 17850.3—1999

6 抽样

抽样程序按 GB/T 17849—1999 的第 5 章规定进行。

7 试验方法

铜精炼渣的颗粒尺寸范围、表观密度、莫氏硬度、含水量、水浸出液的电导率和水溶性氯化物的试验方法按 GB/T 17849 的规定进行。结果应符合 5.2 的要求。

8 标志和质量证明书

8.1 所有供应品都必须按第 4 章的规定,直接或随装运单一起清楚地加以标志和标识。

8.2 如果有必要,制造厂或供应商应提供质量证明书,详细列出表 2 中所规定的主要性能指标及所采用的试验方法。

鸿鑫钢丸