



国家标准

GB 1764—79

第29组

漆膜厚度测定法

B/z7015

本标准适用于漆膜厚度的测定，采用杠杆千分尺或磁性测厚仪测定，以微米

一、一般规定

1. 仪器设备

杠杆千分尺：精确度为 2 微米；

磁性测厚仪：精确度为 2 微米。

二、测定方法

2. 甲法：杠杆千分尺法

(1) 杠杆千分尺的“0”位校对：

首先用绸布擦净两个测量面，旋转微分筒，使两测量面轻轻地相互接触，当指针与表盘的“0”线重合后，就停止旋转微分筒，这时微分筒上的“0”线也应与固定套筒上的轴向刻线重合，微分筒边缘与固定套筒的“0”线的左边缘恰好相切，这样算“0”位正确。如果“0”位不准，就必须调整。调整方法：先使指针与表盘的“0”线重合，用止动器把活动测杆固定住，松开后盖，再调整微分筒上的“0”线与固定套筒上的轴向刻线重合，微分筒边缘与固定套筒的“0”线的左边缘恰好相切，然后拧紧后盖，松开止动器，看表盘指针是否对“0”，如不对应重复上述步骤，重新调零。

(2) 测量：

取距边缘不少于 1 厘米的上、中、下三个位置进行测量。先将未涂漆底板放于微动测杆与活动测杆之间，慢慢旋转微分筒，使指针在两公差带指针之间，然后调整微分筒上的某一条线与固定套筒上的轴向刻线重合，为了消除测量误差，

国家标准总局发布

中华人民共和国化学工业部 提出

1980年1月1日 实施

甘肃油漆厂涂料工业研究所 起草

可在原处多测几次,读数时,把固定套筒、微分筒和表盘上所读得的数字加起来,即为测得厚度值,然后涂上漆样,按规定时间干燥后,再按此法在相同位置测量,两者之差即为漆膜厚度。也可先测量已涂漆样板的厚度,再用合适的方法除去测量点的漆膜,然后测出底板的厚度,两者之差即为漆膜厚度,取各点厚度的算术平均值即为漆膜的平均厚度值。

3. 乙法:磁性测厚仪法

(1) 调零:取出探头,插入仪器的插座上。将已打磨未涂漆的底板(与被测漆膜底材相同)擦洗干净,把探头放在底板上按下电钮,再按下磁芯,当磁芯跳开时,如指针不在零位,应旋动调零电位器,使指针回到零位,需重复数次,如无法调零,需更换新电池。

(2) 校正:取标准厚度片放在调零用的底板上,再将探头放在标准厚度片上,按下电钮,再按下磁芯,待磁芯跳开后旋转标准钮,使指针回到标准片厚度值上,需重复数次。

(3) 测量:取距样板边缘不少于1厘米的上、中、下三个位置进行测量。将探头放在样板上,按下电钮,再按下磁芯,使之与被测漆膜完全吸合,此时指针缓慢下降,待磁芯跳开表针稳定时,即可读出漆膜厚度值。取各点厚度的算术平均值为漆膜的平均厚度值。

注:自本标准实施之日起,原部标准HG 2—1145—78作废。