

团 体 标 准

T/ACCEM XXXX-XXXX

消失模铸造用涂料

Coating for lost foam casting

(征求意见稿)

20XX-XX-XX 发布

20XX-XX-XX 实施

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 分类与牌号	1
5 技术要求	1
6 检验方法	2
7 检验规则	4
8 标志、包装、运输和贮存	4

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由三门峡阳光铸材有限公司提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：×××

消失模铸造用涂料

1 范围

本文件规定了消失模铸造用涂料的分类和牌号、技术要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于消失模工艺生产铸铁、铸钢和有色金属铸造件用涂料。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 3186 色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样

GB/T 5611 铸造术语

GB/T 7322 耐火材料 耐火度试验方法

JB/T 4007 熔模铸造涂料试验方法

JB/T 9226-2008 砂型铸造用涂料

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

3 术语和定义

GB/T 5611 和 JB/T 9266-2008 界定的术语和定义适用于本文件。

4 分类与牌号

4.1 分类

4.1.1 按物理状态分类

按物理状态分为干粉涂料、浆状涂料和膏状涂料。

4.1.2 按用途分类

按用途分为铸铁用涂料、铸钢用涂料和有色金属涂料。

4.2 牌号

应由制造商对产品做出相应的牌号。

5 技术要求

5.1 感官指标

涂料的感官指标应符合表 1 的要求。

表 1 涂料感官指标

项目	要求
外观	粉末状
色泽	呈红色、浅黄色、白色
气味	无味
杂质	无肉眼可见的杂质

5.2 性能指标

涂料的性能指标应符合表 2 的要求。

表 2 涂料性能指标

项目	指标
波美度, Be	58-65
涂料密度, g/cm ³	1.40-1.65
放置 2 h 涂料悬浮率, %	≥ 99
放置 24 h 涂料悬浮率, %	≥ 93
涂料条件粘度, (Φ 6 mm 流杯, s)	20-35
高温透气性, (cm ² /Pa·min)	0.2-1.0
耐火度, °C	≥ 1 000
涂覆、烘干、冷却后的外观	涂层均匀, 不分层、不开裂, 无明显涂痕
高温曝热裂纹等级	I 级-II 级
注: 干粉状涂料需按供需双方规定的比例用有机溶剂稀释调成浆状涂料进行测定。	

5.3 净含量

净含量应符合 JJF 1070 的规定。

6 检验方法

6.1 感官检验

在自然光线下, 称取少量试样置于干净整洁的透明塑料盘中, 以目视、手触和鼻嗅进行检验。

6.2 波美度

6.2.1 测试仪器

测试仪器包括:

- a) 波美计;
- b) 100 ml - 250 ml 量筒或专用比重计测试管;
- c) 温度计。

6.2.2 试样准备

按照一定比例将涂料进行稀释，应均匀搅拌，确保涂料无沉淀或分层，将样品温度控制在标准温度 20 ℃，并进行实时测温以校正温度。

6.2.3 操作步骤

按下列操作步骤进行：

- a) 将试样沿容器壁倒入，避免气泡产生；
- b) 手持波美计或比重计顶部，缓慢放入液体中，待其静止后读取液面凹面最低点对应的刻度；
- c) 记录波美度值及实测温度。

注：若测定温度不是标准温度，应对测得值加以校正。

6.3 涂料密度

按 JB/T 9226-2008 中附录 A.2 规定的方法检验。

6.4 悬浮率

按 JB/T 9226-2008 中附录 A.3 规定的方法检验。

6.5 涂料条件粘度

按 JB/T 4007 的规定进行检验。

6.6 高温透气性

6.6.1 测试仪器

测试仪器包括：

- a) 直读式透气性测定仪；
- b) 马弗炉；
- c) 透气性试样测定筒；
- d) 游标卡尺。

6.6.2 操作步骤

按下列操作步骤进行：

- a) 取搅拌均匀的涂料，倒入厚度 0.5 mm 的金属环内；
- b) 将涂料和金属环放入马弗炉内，在 (820 ± 5) ℃ 保温 20 min 后取出，在空气中自然冷却到室温，关电源；
- c) 把涂料试样和金属环固定在试样筒的上端；
- d) 打开直读式透气性测定仪；
- e) 按操作说明校准直读式透气性测定仪；
- f) 将涂料试样筒套在直读式透气性测定仪上；
- g) 通过透气性测定仪测量涂料的透气性数值。

6.6.3 结果表述

记录三次测定结果，取平均值作为透气性的数值。

6.7 耐火度

按 GB/T 7322 的规定进行检验。

6.8 涂覆、烘干、冷却后的外观

按 JB/T 9226-2008 中附录 A.4 规定的方法检验。

6.9 高温曝热裂纹等级

按 JB/T 9226-2008 中附录 A.7 规定的方法检验。

6.10 净含量

净含量按 JJF 1070 的规定进行检验。

7 检验规则

7.1 组批

同一配料、同一工艺连续生产的产品为一组批。

7.2 取样

按 GB/T 3186 的规定进行取样。

7.3 供方检验

供方所供应的每批涂料都应按本文件规定的技术要求进行检验，并将检验结果及牌号写入质量证明书。对本文件规定之外的其他要求，由供、需双方协商确定。

7.4 需方检验

需方可根据本文件规定进行质量验收，如检验结果中任一项指标不符合本文件规定时，应在同批产品中重新加倍抽样进行复检。

7.5 复检

若复检结果不符合规定，由供、需双方协商解决或委托仲裁单位裁定。仲裁单位由双方协商选定。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 产品标志应完整，无破损、缺陷等现象。

8.1.2 标志应包含：

- a) 生产厂商名称；
- b) 产品名称、牌号、批号；
- c) 生产日期；
- d) 净重等。

8.2 包装

根据涂料形态，产品采用具有一定防潮性能的塑料桶、金属桶或包装袋进行包装。包装应干净整洁、密封良好，无破损现象。

8.3 运输

在运输过程中，应防潮、防晒、防雨，严禁同易燃易爆物品一同运输，在装卸过程中防止包装破损。

8.4 贮存

应贮存在阴凉、干燥处。贮存温度不低于 5 ℃，不高于 40 ℃。
