



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 13288.1—2008/ISO 8503-1:1988

---

## 涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后的钢材表面粗糙度特性 第 1 部分： 用于评定喷射清理后钢材表面粗糙度的 ISO 表面粗糙度比较样块的 技术要求和定义

Preparation of steel substrates before application of paints and related products—Surface roughness characteristics of blast-cleaned substrates—  
Part 1: Specification and definitions for ISO surface profile comparators for  
the assessment of abrasive blast-cleaned surfaces

(ISO 8503-1:1988, IDT)

2008-04-01 发布

2008-09-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布  
中国国家标准化管理委员会

## 前 言

GB/T 13288《涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后的钢材表面粗糙度特性》分为下列几部分：

- 第 1 部分：用于评定喷射清理后钢材表面粗糙度的 ISO 粗糙度比较样块的技术要求和定义；
- 第 2 部分：磨料喷射清理后钢材表面粗糙度等级的测定方法 比较样块法；
- 第 3 部分：ISO 表面粗糙度比较样块的校准和表面粗糙度测定方法 显微镜调焦法；
- 第 4 部分：ISO 表面粗糙度比较样块的校准和表面粗糙度测定方法 触针法；
- 第 5 部分：表面粗糙度的复制粘带测定法。

本部分为 GB/T 13288 的第 1 部分。

本部分等同采用 ISO 8503-1:1988《涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后的钢材表面粗糙度特性 第 1 部分：用于评定喷射清理后钢材表面粗糙度的 ISO 表面粗糙度比较样块的技术要求和定义》(英文版)。

本部分等同翻译 ISO 8503-1:1988。

为便于使用,本部分做了下列编辑性修改：

- “本国际标准”一词改为“本部分”；
- 用顿号“、”代替作为分述的逗号“,”；
- 增加了参考书目作为资料性附录 B；
- 删除了国际标准的前言和引言。

本部分的附录 A、附录 B 均为资料性附录。

本部分由中国船舶工业集团公司提出。

本部分由全国涂料和颜料标准化技术委员会涂漆前金属表面处理及涂漆工艺分技术委员会归口。

本部分起草单位：中国船舶工业第十一研究所、中国船舶工业综合技术经济研究院、山东开泰金属磨料股份有限公司。

本部分主要起草人：刘冰扬、宋艳媛、傅建华、刘如伟、张来斌、姜超西。

# 涂覆涂料前钢材表面处理

## 喷射清理后的钢材表面粗糙度特性

### 第 1 部分：

### 用于评定喷射清理后钢材表面粗糙度的

### ISO 表面粗糙度比较样块的

### 技术要求和定义

## 1 范围

GB/T 13288 的本部分是有关磨料喷射清理后钢材表面粗糙度的评定标准的一个部分。本部分规定了用目视和触觉比较磨料喷射清理后钢材表面粗糙度的 ISO 表面粗糙度比较样块的技术要求。ISO 表面粗糙度比较样块用于现场评定涂覆涂料前磨料喷射清理后的钢材表面粗糙度。

注：这些专用的比较样块可用于评价其他磨料喷射清理后的底材的粗糙度特性，且不局限于测定涂覆涂料前的表面。GB/T 13288 的本部分也包含 GB/T 13288 的其他部分的术语定义。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 13288 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本部分，然而，鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本部分。

ISO 2632-2 粗糙度比较样本 第 2 部分：电烧蚀、喷丸处理和喷砂处理、打磨

ISO 4287-1<sup>1)</sup> 表面粗糙度 术语 第 1 部分：表面及其参数

ISO 4618 色漆和清漆 词汇

ISO 8501-1:1988<sup>2)</sup> 涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定 第 1 部分：未涂覆过的钢材表面和全面清除原有涂层后的钢材表面的锈蚀等级和处理等级

ISO 8503-2<sup>3)</sup> 涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后的钢材表面粗糙度特性 第 2 部分：磨料喷射清理后钢材表面粗糙度等级测定方法 比较样块法

ISO 8503-3 涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后的钢材表面粗糙度特性 第 3 部分：ISO 表面粗糙度比较样块的校准和表面粗糙度测定方法 显微镜调焦法

ISO 8503-4 涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后的钢材表面粗糙度特性 第 4 部分：ISO 表面粗糙度比较样块的校准和表面粗糙度测定方法 触针法

ISO 8504-2<sup>4)</sup> 涂覆涂料前钢材表面处理 表面处理方法 第 2 部分：磨料喷射清理

1) GB/T 3505—2000 为等效于 ISO 4287:1997。而 ISO 4287:1997 代替 ISO 4287-1:1984 和 ISO/DIS 4287-1:1995。

2) GB 8923—1988 为等效于 ISO 8501-1:1988。

3) GB 13288—1991 为参照采用 ISO 8503:1985。

4) GB/T 18839.2—2002 为等效于 ISO 8504-2:2000。