



中华人民共和国国家标准

GB/T 1864—2012
代替 GB/T 1864—1989

颜料和体质颜料通用试验方法 颜料颜色的比较

General methods of test for pigments and extenders—
Comparison of colour of pigments

(ISO 787-1:1982, General methods of test for pigments
and extenders—Part 1: Comparison of colour of pigments, MOD)

2012-12-31 发布

2013-08-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
颜料和体质颜料通用试验方法
颜料颜色的比较
GB/T 1864—2012

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.gb168.cn

服务热线: 010-68522006

2013年5月第一版

*

书号: 155066·1-47139

版权专有 侵权必究

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 1864—1989《颜料颜色的比较》，与 GB/T 1864—1989 相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

- 前版为等效采用 ISO 787-1:1982《颜料和体质颜料通用试验方法 第 1 部分：颜料颜色的比较》，本版本为修改采用 ISO 787-1:1982；
- 分散介质由“材料：精制亚麻仁油”改为“基料：由有关方面商定。如未商定，建议使用符合 ISO 150 要求的精制亚麻仁油”（见第 3 章和 1989 版的第 3 章）；
- 增加了“用手工研磨器或调刀制备颜料分散体”的步骤（见 6.2）；
- 试验结果的表示方法作了修改（见第 7 章和 1989 版的第 7 章）。

本标准使用重新起草法修改采用国际标准 ISO 787-1:1982。

本标准与 ISO 787-1:1982 相比存在技术性差异，这些差异涉及的条款已通过在其外侧页边空白位置的垂直单线（|）进行了标示，附录 A 中给出了相应技术性差异及其原因的一览表。

本标准还做了下列编辑性修改：

- 为与现有国家标准编号方式一致，将标准名称改为《颜料和体质颜料通用试验方法 颜料颜色的比较》；
- 增加了资料性附录 A；
- 第 1 章、第 6 章和第 8 章中文字表述作了修改。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国涂料和颜料标准化技术委员会（SAC/TC 5）归口。

本标准起草单位：中海油常州涂料化工研究院、江苏双乐化工颜料有限公司、山东东佳集团股份有限公司、百合花集团有限公司、嘉宝莉化工集团股份有限公司。

本标准主要起草人：沈苏江、毛顺明、李化全、王峰、林霞。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 1864—1980、GB/T 1864—1989。

颜料和体质颜料通用试验方法

颜料颜色的比较

1 范围

本标准规定了颜料的颜色与同类型商定参照颜料的颜色进行比较的通用试验方法。
本标准第6章提供了两种制备分散体的方法,用自动研磨机制备分散体的方法为仲裁法。
本标准适用于颜料与同类型商定参照颜料颜色的比较。
当本通用方法不适用于某特定颜料时,应规定一个专用方法来进行颜色的比较。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 3186—2006,ISO 15528:2000,IDT)

GB/T 9761 色漆和清漆 色漆的目视比色(GB/T 9761—2008,ISO 3668:1998,IDT)

ISO 150 色漆和清漆用生、精制的和熟亚麻仁油 规范和试验方法(Raw,refined and boiled linseed oil for paints and varnishes—Specifications and methods of test)

3 基料

由有关方面商定。如未商定,建议使用符合ISO 150要求的精制亚麻仁油。

4 仪器

4.1 调刀:钢制,锥形刀身,长约140 mm~150 mm,最宽处为20 mm~25 mm,最窄处不小于12.5 mm。

4.2 底材:无色透明玻璃板,尺寸为150 mm×150 mm或其他合适尺寸。

4.3 吸管:容量1 mL的注射器。

4.4 自动研磨机:带有磨砂玻璃磨盘,直径为180 mm~250 mm,使用时施加的压力最大约1 000 N,磨盘转速为70 r/min~120 r/min。有每25转为一挡的计数装置。最好可通冷却水,如果自动研磨机不能通冷却水,应保证在研磨过程中温度不变。

4.5 手工研磨器。

4.6 平板:磨砂玻璃板或大理石板,当没有研磨机可用时使用。

4.7 天平:精度1 mg。

4.8 湿膜制备器:湿膜100 μm。

5 取样

按GB/T 3186的规定取受试颜料的代表性样品。