



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3718—1995

船舶涂装膜厚检测要求

1995-06-19发布

1996-04-01实施

中国船舶工业总公司 发布

船舶涂装膜厚检测要求

1 主题内容与适用范围

本标准规定了钢质船舶涂装膜厚的检测和交验的要求。

本标准适用于新建的钢质船舶,钢质海洋构筑物和其他钢结构物也可参照使用。

2 引用标准

CB/T 3513—93 船舶除锈涂装质量验收技术要求

3 术语

3.1 规定膜厚

涂装说明书所规定的干膜厚度。

3.2 膜厚分布

所有检测点上干膜厚度的分布状态。

3.3 理论涂布量

单位面积上要达到规定膜厚理论上所需要的涂料重量。

4 膜厚分布要求

4.1 85%以上的检测点干膜厚度不小于规定膜厚,其余检测点的干膜厚度不小于规定膜厚的85%。

4.2 有最低膜厚和最高膜厚规定的涂料品种,应保证80%以上的检测点的干膜厚度在规定的最低和最高膜厚之间。

5 湿膜厚度控制

5.1 涂装说明书必须对规定膜厚标明其相应的湿膜厚度和理论涂布量。

5.2 涂装时涂料应均匀地覆盖在被涂的整个表面。涂料用量的计算方法可参见附录A(参考件)。

5.3 在施工过程中,应用湿膜厚度计检测并控制湿膜厚度。

5.4 湿膜厚度的测量,应在涂料喷涂到被涂表面后立即进行,湿膜厚度计与被测表面应保持垂直,并避免用力过大产生误差。

6 干膜厚度检测

6.1 涂层的干膜厚度应用干膜测厚仪进行检测,测厚仪的测量误差应小于±10%。

6.2 涂层的干膜厚度检测应在涂层硬干后进行,涂料硬干的时间应参阅涂料产品说明书。

7 车间底漆的干膜厚度检测

7.1 钢板经抛丸流水线除锈后,涂装车间底漆前,在其正、反两面贴上光滑的钢质试验板(尺寸为1 mm×70 mm×300 mm),让试验板同时被涂上车间底漆。试验板的贴置数量与位置见图1。