



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 17456.2—2010

---

## 球墨铸铁管外表面锌涂层 第2部分：带终饰层的富锌涂料涂层

Ductile iron pipes—External zinc coating—  
Part 2: Zinc rich paint with finishing layer

(ISO 8179-2:1995, MOD)

2011-01-10 发布

2011-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

GB/T 17456《球墨铸铁管外表面锌涂层》分为下列两部分：

- 第 1 部分：带终饰层的喷锌涂层
- 第 2 部分：带终饰层的富锌涂料涂层

本部分是 GB/T 17456 的第 2 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分使用重新起草法修改采用 ISO 8179-2:1995《球墨铸铁管 外表面锌涂层 第 2 部分：带终饰层的富锌涂料涂层》。

本部分与 ISO 8179-2:1995 相比在结构上有些调整：将国际标准的 4.5 移到新增加的 6 章的 6.1 中，增加了 6.2，本部分的 4.5 对应国际标准 4.6，其他条款完全对应。

本部分与 ISO 8179-2:1995 相比存在技术性差异，这些技术性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，本部分与 ISO 8179-2:1995 相比，主要技术性差异如下：

- 在规范性引用文件中用采用国际标准的国家标准代替国际标准，同时增加引用了 ISO 2808；
- 增加了“为了避免起泡，终饰涂层干膜的平均厚度不应超过 250  $\mu\text{m}$ ”的要求；
- 增加了 6.2 具体规定了终饰涂层的厚度的测定方法。

本部分还做了下列编辑性修改：

- 删除了国际标准前言；
- 用小数点符号“.”代替符号“，”。

本部分由中国钢铁工业协会提出。

本部分由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本部分起草单位：新兴铸管股份公司。

本部分主要起草人：李军、李艳宁、董建忠、赵福恩、刘俊峰、叶卫合、朱成亮、李宁、王恩青。

# 球墨铸铁管外表面锌涂层

## 第 2 部分:带终饰层的富锌涂料涂层

### 1 范围

GB/T 17456 的本部分规定了 GB/T 13295 中球墨铸铁管(以下简称球铁管)外表面富锌涂料涂层以及终饰涂层的技术要求和厚度测定方法。

本部分适用于球铁管外表面带终饰层的富锌涂料涂层。

### 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 13295 水及燃气管道用球墨铸铁管、管件和附件(GB/T 13295—2008,ISO 2531:1998,MOD)

ISO 2808 涂料与光漆 漆膜厚度的测定方法

### 3 材料

涂层材料为干膜含锌量不低于 85%(质量分数)的无机富锌涂料,终饰涂层材料为沥青涂料或与锌涂层相容的合成树脂涂料。

### 4 富锌涂料涂层

#### 4.1 球铁管表面状态

球铁管表面应干燥、无灰尘、无任何附着不牢的颗粒或外来物质,如油或脂。

由生产厂决定,在球铁管已氧化的外表面还是在喷砂处理或磨削后的表面喷涂或刷涂富锌涂料。

#### 4.2 涂覆方法

将富锌涂料喷涂或刷涂在球铁管外表面上。

喷涂设备的设计及结构不包含在本部分范围内。

#### 4.3 涂层要求

锌涂层应覆盖球铁管的外表面,无裸露及附着不牢等缺陷。

只要锌涂层的质量符合 4.4 的要求,允许出现螺旋形外观。

由于操作造成的已涂覆锌涂层损伤,只要每平方米面积中累计损伤区域面积不超过 5 cm<sup>2</sup> 及单个损伤区域较小的一边的尺寸不超过 5 mm,可认为该涂层质量合格。

较大面积损伤应按 4.5 进行修补。