

中华人民共和国石油化工有限公司行业标准

SH/T 0216—1999

防锈油喷雾性试验法

Test method for sprayability of rust preventive oils

1999-12-08 发布

2000-05-01 实施

国家石油和化学工业局 发布

前 言

本标准等效采用日本工业标准 JIS K 2246—1994《防锈油》中 5.27 条“防锈油喷雾性试验法”，对 SH/T 0216—1992 进行修订。

本标准与 JIS K 2246—1994 中 5.27 条的差异是：增加溶剂油和无水乙醇清洗玻璃板。

本标准对 SH/T 0216—1992 在技术内容上作如下修订：

1. 喷枪空气供给装置：SH/T 0216—1992 规定为 250 kPa，调节喷雾量为 1.0 g/s，本标准规定为 245 kPa，不用调节喷雾量。

2. 试样加入量不同：SH/T 0216—1992 试样料加入量为物料罐容量的 $1/2 \sim 2/3$ ，本标准规定为 $1/2 \sim 1/3$ 。

3. 玻璃板厚度：SH/T 0216—1992 玻璃板规定 100 mm×200 mm 无厚度要求，本标准规定应符合 JIS R 3201 要求，尺寸为 100 mm×200 mm，厚度为 5 mm。

4. 结果判断不一样：SH/T 0216—1992 结果表示，为“合格”和“不合格”，本标准结果表示改为“油膜连续”和“油膜不连续”，并增加重复试验内容。

本标准由中国石油化工集团公司提出。

本标准由中国石油化工集团公司石油化工科学研究院归口。

本标准起草单位：茂名石油化工公司研究院。

本标准主要起草人：徐名逢、周 宏。

本标准首次发布于 1992 年 5 月。

防锈油喷雾性试验法

代替 SH/T 0216—1992

Test method for sprayability of rust preventive oils

1 范围

本标准规定了测定防锈油喷雾性能的试验方法。
本标准适用于溶剂稀释型防锈油。

2 引用标准

下列标准包括的条文,通过引用而构成本标准的一部分。除非在标准中另有明确规定,下述引用标准都是现行有效标准。

SH 0005 油漆工业用溶剂油

3 方法概要

用喷枪将试样喷在干净、平滑的玻璃板面上,待油膜干燥后检查油膜的连续性,由此评定防锈油的喷雾性能。

4 仪器与材料

4.1 仪器

- 4.1.1 喷枪:喷嘴直径 1 mm,工作压力 200~600 kPa,物料罐容量为 600~900 mL。
- 4.1.2 低温箱:温度能恒定在 $5^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$,容积大于喷料罐体积。
- 4.1.3 温度计:0~100 $^{\circ}\text{C}$,分度值为 1 $^{\circ}\text{C}$ 。
- 4.1.4 秒表:分度值为 0.2 s。

4.2 材料

- 4.2.1 玻璃板:100 mm×200 mm×5 mm 的平滑玻璃板。
- 4.2.2 溶剂油:符合 SH 0005 规格要求。

5 试剂

无水乙醇:分析纯。

6 试验步骤

- 6.1 将试样倒入喷枪物料罐中。加入量为物料罐体积的 1/2~1/3。在 $5^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$ 低温箱中放置 24 h。
- 6.2 将两块玻璃板用溶剂油、无水乙醇清洗干净,干燥后,玻璃板呈垂直放置,长边保持水平。
- 6.3 将喷枪对准玻璃板面,喷嘴距玻璃板面为 300 mm,并与板面垂直,调节喷雾气压为 245 kPa,以 25 mm/s 的速度,从左到右喷雾一次。
- 6.4 将喷雾后的玻璃板,按喷雾时的状态放入 $5^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$ 的低温箱中保持 24 h。
- 6.5 从低温箱中取出玻璃板,目测检查除周边距离 15 mm 以外的油膜,是否连续。