

**QJ**

**中华人民共和国航天工业部部标准**

**QJ990.1~15—86**

---

**涂 层 检 验 方 法**

**1986—04—05发布**

**1986—09—01实施**

---

**中华人民共和国航天工业部 批准**

# 目 录

QJ 990.1—86	涂层耐油性检验方法.....	( 1 )
QJ 990.2—86	涂层外观检验方法.....	( 3 )
QJ 990.3—86	涂层厚度检验方法.....	( 4 )
QJ 990.4—86	涂层光泽检验方法.....	( 6 )
QJ 990.5—86	涂层耐低温检验方法.....	( 7 )
QJ 990.6—86	涂层耐高温检验方法.....	( 8 )
QJ 990.7—86	涂层柔韧性检验方法.....	( 9 )
QJ <del>990.8</del> —86	涂层电绝缘性能检验方法.....	( 11 )
QJ 990.9—86	涂层耐水性检验方法.....	( 13 )
QJ 990.10—86	涂层耐湿热检验方法.....	( 15 )
QJ 990.11—86	涂层耐霉菌检验方法.....	( 18 )
QJ 990.12—86	涂层耐盐雾检验方法.....	( 20 )
QJ 990.13—86	涂层比重测定方法.....	( 23 )
QJ 990.14—86	涂层附着力检验方法.....	( 25 )
QJ 990.15—86	涂层干燥检验方法.....	( 27 )

## 涂层检验方法

### 涂层光泽检验方法

---

本标准适用于我部涂漆的基本产品及辅助产品涂层光泽的检验。

#### 1 材料和设备

G2—II型光电光泽计或其它光泽计

标准样板(仪器附件)

软毛刷、细绒布

#### 2 检验方法

2.1 接通电源,拨动选择开关至140%,电源指示灯亮。

2.2 仪器预热10min

2.3 将测头放在标准试样框内,慢慢转动校准旋钮,使表针指示到标准试样所标定的光泽值。

2.4 将测头移放在被测零部件上,读出光泽值,应符合该涂料技术条件要求。涂层加工精度I、II、III级的光泽按QJ 813—83《涂漆通用技术条件》中的规定。

2.5 测量光泽值低于70%的零部件涂层(半光、无光涂层)时,选择开关应拨至70%位置后再测。

2.6 各测点读数与平均值之差,不大于平均值的10%,结果取三点读数的算术平均值。

#### 3 注意事项

3.1 如发现指针飘移太大,是由于环境湿度过高,滤色片产生冷凝水及被测涂层表面受潮所致,应用干细绒布擦拭后再检测。

3.2 在校正和检测时,标准试样和被测的零部件应是清洁干燥,无任何污染。

3.3 仪器应经常保持干燥。

3.4 仪器工作环境应是:温度 $0 \sim 35^{\circ}\text{C}$ ,相对湿度为70%以下。

---

#### 附加说明:

本标准由第七〇八所提出。

本标准由699厂起草。



[www.bzxz.net](http://www.bzxz.net)

免费标准下载网