

涂 料 涂 覆 标 记

GB 4054—83

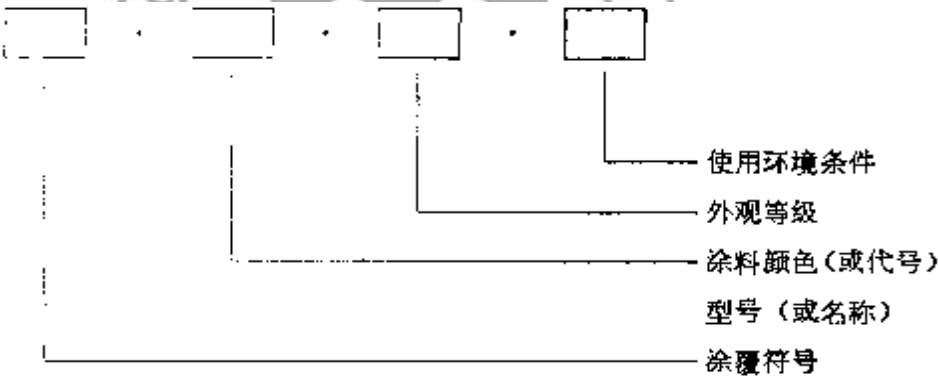
Representation of coating

本标准适用于金属、非金属制品表面涂料涂覆的标记。

1 基本组成

涂料涂覆标记由涂覆符号，涂料颜色（或代号）、型号（或名称），外观等级和使用环境条件等四部分组成。每部分之间以圆点“.”相连接。

排列顺序如下：



2 表示方法

- 2.1 涂覆符号用“涂”字汉语拼音第一个字母“T”表示。
- 2.2 涂料颜色（或代号）、型号（或名称），一般是指面涂层涂料。
 - 2.2.1 涂料颜色按国家标准 GB 3181—82《漆膜颜色标准样本》的规定。
 - 2.2.2 涂料型号按国家标准 GB 2705—81《涂料产品分类、命名和型号》的规定。
- 2.3 外观等级分为四级，用罗马数字 I、Ⅱ、Ⅲ、Ⅳ分别表示。外观特征见表 1。

表 1 外观等级

等 级	代 号	特 征
一 级	I	涂膜表面丰满、光亮（无光、半光涂料除外）、平整、光滑，色泽一致，美观，几何形状修饰精细。基本无机械杂质，无修整痕迹及其他缺陷，美术涂覆还应纹理清晰、分布均匀、特征突出，具有强烈的美术效果。 用于高级精饰要求的制品涂覆

续表 1

等 级	代 号	特 征
二 级	I	涂膜基本平整、光滑。色泽基本一致，几何形状修饰较好，机械杂质较少，无显著的修整痕迹及其他缺陷，无影响防护性能的疵病，美术涂覆还应纹理清晰，分布比较均匀、具有美术特点。 用于装饰性要求较高的制品涂覆
三 级	III	涂膜完整、色泽无显著的差异。表面允许有少量细小的机械杂质、修整痕迹及其他缺陷。无影响防护性能的疵病。美术涂覆还应具有美术特点。 用于装饰性要求一般的制品涂覆
四 级	IV	涂膜完整。允许有不影响防护性能的缺陷。 用于无装饰性要求的制品涂覆

2.4 使用环境条件分为一般、恶劣、海洋、特殊等四种，用汉语拼音字母 Y、E、H、T 分别表示。条件特征见表 2。

表 2 使用环境条件

条 件	代 号	特 征
一 般	Y	温度在 -40°C 至 $+55^{\circ}\text{C}$ 之间； 当温度高于 30°C 时相对湿度不超过 90%，当相对湿度超过 90%时温度应低于 30°C ； 不受雨、雪、海水等的直接影响，没有或仅有少量工业气体、海雾及日照影响的工作环境。如：在机房或试验室（化学试验室除外）内的工作环境；在室外条件下不受雨、雪、海雾、日照等的直接影响的工作环境等
恶 劣	E	温度在 $+55^{\circ}\text{C}$ 至 $+85^{\circ}\text{C}$ 之间，或 -40°C 至 -55°C 之间，或 -40°C 至 $+55^{\circ}\text{C}$ 之间温差剧变的条件； 相对湿度可达 90%以上，同时温度高于 30°C ； 受雨、雪、风砂、日照等直接影响的工作环境。如：在室外暴露条件下的工作环境等
海 洋	H	受海水的直接影响或处于海洋气候条件下的工作环境。如：在海水中或舰船甲板上的工作环境等
特 殊	T	直接受水（特别是高温水）的连续或周期性影响； 有酸、碱溶液或酸性、碱性气体的直接影响； 有 $+85^{\circ}\text{C}$ 至 $+155^{\circ}\text{C}$ 高温的连续影响或 $+155^{\circ}\text{C}$ 以上高温的直接影响，或者 -55°C 以下低温的直接影响； 有电弧和放电的短期影响； 有射线辐照影响等的特殊工作环境 如：耐水涂覆； 耐酸、耐碱涂覆； 耐油和汽油涂覆； 耐高温、耐低温涂覆； 绝缘涂覆； 防辐照涂覆； 其他特殊作用的涂覆等

3 标注要求

3.1 如果被涂制品内、外面涂层的涂覆要求不同时,则不同部分用横线“——”区分,线上为外表面涂层的涂覆要求,线下为内表面涂层的涂覆要求。

3.2 施涂前处理若必须表示时,以斜线“/”将前处理表示方法与涂料涂覆标记隔开。斜线左面为前处理表示方法,右面为涂料涂覆标记。前处理表示方法按国家标准 GB 1238—76《金属镀层及化学处理表示方法》的规定。

3.3 复合涂层的层次一般不应在涂覆标记中反映。在必要时,允许将需要表示的层次按施涂顺序表示。层次间用斜线“/”隔开。

3.4 若对涂料涂覆有特殊要求,用上述方法不能清楚地表达时,允许用文字说明。

4 标记示例

例 1 使用于一般环境条件下的制品,表面涂深绿色 (G 05) A 04-9 氨基烘干磁漆,并按 III 级外观等级加工,标记:

T · 深绿 A 04-9 · III · Y

例 2 外表面涂层处于一般环境条件,内表面涂层处于需要耐油的特殊环境使用的制品,外表面涂淡灰色 (B 03) G 04-9 过氯乙烯磁漆,并按 I 级外观等级加工;内表面涂铁红色 (R 01) C 54-31 醇酸耐油漆,并按 IV 级外观等级加工,标记:

T · $\frac{\text{淡灰 G 04-9} \cdot \text{I} \cdot \text{Y}}{\text{铁红 C 54-31} \cdot \text{IV} \cdot \text{T}}$

例 3 使用于一般环境条件下的制品,表面涂淡黄色 (Y 06) C 04-42 醇酸磁漆,外表面按 I 级外观等级加工,内表面按 IV 级外观等级加工,标记:

T · (Y 06) C 04-42 · $\frac{\text{I}}{\text{IV}}$ · Y

例 4 使用于海洋环境的制品,内外表面均涂天铁兰色 (PB 10) G 52-31 过氯乙烯防腐漆,并按 III 级外观等级加工。前处理采用喷砂,并必须表示时,标记:

PS/T · (PB 10) G 52-31 · III · H

例 5 使用于恶劣环境下的制品,内、外表面均涂奶油色 (Y 03) B 04-9 丙烯酸磁漆,用 B 01-3 丙烯酸清漆罩光,并按 I 级外观等级加工。前处理采用电化学氧化后铬酸盐封闭,并必须表示时,标记:

D · Y · GF/T · 白 B 04-9/B 01-3 · I · E

附录 A

本标准采用的部分名词术语说明

(参考件)

A. 1 涂料涂覆 representation of coating

将涂料按施工要求施涂在制品表面，使其形成覆盖层。

A. 2 外观等级 visual levels

涂膜的外观质量情况分级。

A. 3 使用环境条件 environmental condition

涂膜接触的介质、气候及工作条件。

A. 4 施涂前处理 surface treating before coating

指施涂前的表面处理，如除油、除锈、氧化、磷化及电镀等。

A. 5 美术涂覆 art-coating

具有花纹、斑点或皱纹等美术特点的涂料涂覆。

A. 6 机械杂质 foreign mechanical matter

涂膜中存在的颗粒、纤维等杂质。

A. 7 修整痕迹 finishing tracks

修饰涂膜外表时遗留的色差、痕迹等。

附加说明：

本标准由中华人民共和国电子工业部提出。

本标准主要起草单位国营北京有线电厂、电子工业部标准化研究所。