



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 19816.2—2005/ISO 11125-2:1993

---

## 涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理用金属磨料的试验方法 第2部分：颗粒尺寸分布的测定

Preparation of steel substrates before application of paints and related products—  
Test methods for metallic blast-cleaning abrasives—  
Part 2: Determination of particle size distribution

(ISO 11125-2:1993, IDT)

2005-06-10 发布

2005-11-01 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

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准

涂覆涂料前钢材表面处理  
喷射清理用金属磨料的试验方法  
第 2 部分:颗粒尺寸分布的测定

GB/T 19816.2—2005/ISO 11125-2:1993

\*

中国标准出版社出版发行  
北京西城区复兴门外三里河北街 16 号  
邮政编码:100045

<http://www.spc.net.cn>

电话:63787337、63787447

2005 年 9 月第一版 2005 年 10 月电子版制作

\*

书号: 155066 · 1-26210

版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533

## 前 言

GB/T 19816《涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理用金属磨料的试验方法》分为下列几部分：

- 第 1 部分：抽样；
- 第 2 部分：颗粒尺寸分布的测定；
- 第 3 部分：硬度的测定；
- 第 4 部分：表观密度的测定；
- 第 5 部分：缺陷颗粒百分比和微结构的测定；
- 第 6 部分：外来杂质的测定；
- 第 7 部分：含水量的测定；
- 第 8 部分：磨料机械特性的测定。

本部分为 GB/T 19816 的第 2 部分。

本部分等同采用 ISO 11125-2:1993《涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理用金属磨料的试验方法 第 2 部分：颗粒尺寸分布的测定》(英文版)。

为便于使用,本部分做了下列编辑性修改：

- a) “本国际标准”一词改为“本部分”；
- b) 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”；
- c) 用顿号“、”代替作为分述的逗号“,”；
- d) 删除国际标准的前言；
- e) 在附录 A 中增加了与“喷射清理用金属磨料”的国际标准相对应的国家标准目录。

本部分的附录 A 为资料性附录。

本部分由中国船舶工业集团公司提出。

本部分由全国涂料和颜料标准化技术委员会涂漆前金属表面处理及涂漆工艺分技术委员会归口。

本部分起草单位：中国船舶工业综合技术经济研究院、中国船舶工业第十一研究所。

本部分主要起草人：宋艳媛、刘冰扬、傅建华。

# 涂覆涂料前钢材表面处理

## 喷射清理用金属磨料的试验方法

### 第 2 部分:颗粒尺寸分布的测定

#### 1 范围

本部分是有关喷射清理用金属磨料的抽样和试验的国家标准 GB/T 19816 的一个部分。

金属磨料的类型和对每种类型的要求均包含在 ISO 11124 的各个部分中。

ISO 11124 和 GB/T 19816 是有关喷射清理用金属磨料的系列标准。有关这两个系列标准的所有信息参见附录 A。

GB/T 19816 的本部分规定了喷射清理用金属磨料颗粒尺寸的筛分测定方法。

#### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 19816 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 19816.1—2005 涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理用金属磨料的试验方法 第 1 部分:抽样(ISO 11125-1:1993, IDT)

ISO 565:1990 试验筛 金属丝编织网、穿孔板和电成型薄板 筛孔的基本尺寸

#### 3 仪器

除常规实验室仪器和玻璃器皿,还应包括以下设备。

##### 3.1 天平

精确度为 0.1 g。

##### 3.2 试验筛

试验筛为圆形,高为 25 mm~50 mm,金属框架,筛面为直径约 200 mm 的金属丝网。常规试验筛的孔径范围根据被测试产品的规格确定,并应符合 ISO 565:1990 中表 2 的要求,如本部分的表 1 所示。试验筛应具有方孔,并配有筛盖和积物盘。试验筛应定期进行标定检验,应无残存磨料。

注:小直径的试验筛不可能使样品准确地筛分。

表 1 常规试验筛孔径表(选自 ISO 565:1990;规格为 R20/3 和 R40/3)

mm	mm	mm
0.045	0.355	1.40
0.053	0.425	1.70
0.063	0.500	2.00
0.075	0.600	2.36
0.125	0.710	2.80
0.180	0.850	3.35
0.250	1.00	4.00
0.300	1.18	4.75