

皮革五金配件
表面喷涂层技术条件

QB/T 2002.2—1994

1 主题内容与适用范围

本标准规定了皮革五金配件表面喷涂层(以下简称喷涂层)的分类、技术要求、试验方法、检验规则。
本标准适用于各种皮革五金配件表面喷塑层(以下简称喷塑层)或表面喷漆层(以下简称漆层),皮革五金配件其他有机覆盖层亦可参照使用。

2 引用标准

- GB/T 1720 漆膜附着力测定法
- GB/T 1740 漆膜耐湿热测定法
- GB/T 1764 漆膜厚度测定法
- GB/T 1771 漆膜耐盐雾测定法
- GB/T 6739 漆膜硬度铅笔测定法

3 分类

喷涂层分为喷塑层、喷漆层两种。

4 技术要求

4.1 外观

外露喷涂层应色泽一致,无起皱、漏喷、流挂、堆漆,无明显起泡、颗粒及针孔。

4.2 附着力

按 5.2 条规定试验,喷涂层应无脱落。

4.3 厚度

不大于 100 μm 。

4.4 硬度

4.4.1 喷塑层:不低于 5 H 级。

4.4.2 喷漆层:不低于 3 H 级。

4.5 耐腐蚀性能

按 GB/T 1740 评定,评定级数不低于 2 级。

5 试验方法

5.1 外观

在自然光线良好情况下,视距 500~700 mm,约成 120°~140°角进行目测检验。

注:光线良好是指光照度在 400~700 lx 或近似 40W 日光灯亮度。

5.2 附着力

中国轻工总会 1994-08-23 批准

1995-05-01 实施

QB/T 2002.2—1994

按 GB/T 1720 进行。

采用唱针或钢针,在喷涂层表面上划 6 道长度约 10~20 mm 平行的划痕,划痕间距为 1 mm,唱针或钢针必须划穿喷涂层的整个深度,然后再划与前者垂直的 6 道划痕,形成 25 个小方格,用手轻轻触摸,观察喷涂层的脱落情况。

5.3 厚度

按 GB/T 1764 中规定的磁性测厚仪法进行。

5.4 硬度

按 GB/T 6739 规定进行。

5.5 耐腐蚀性能

按 GB/T 1771 规定进行。

6 检验规则

6.1 组批

以按同一生产工艺生产出来的同一品种的产品,每 1 万件产品组成一个检验批。

6.2 交收检验

6.2.1 产品出厂前必须经过检验,经检验合格并附有合格证方可出厂。

6.2.2 检验项目:外观、硬度。

6.2.2.1 外观:按 4.1 条逐件进行检验,剔除不合格品。

6.2.2.2 硬度:按 5.4 条在外观检验合格的产品中抽取 30 件进行检验。

6.2.3 合格判定

6.2.3.1 外观应全部符合 4.1 条的规定。

6.2.3.2 硬度检验中,如有 2 件以下不合格品,则判该批产品合格;如有超过 2 件的不合格品,则加倍抽样复验。复验中如仍有超过 4 件的不合格品,则判该批产品不合格,不允许出厂。

6.3 型式检验

6.3.1 有下列情况之一时,应进行型式检验。

- a. 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- b. 正常生产时,每半年应不少于一次型式检验;
- c. 产品长期停产后,恢复生产时;
- d. 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

6.3.2 抽样数量:在每批产品中,随机抽取 25 个试样,按外观、附着力、厚度、硬度、耐腐蚀性能五项分别取 5 个进行测试。

6.3.3 合格判定

6.3.3.1 单项判定

单项 5 个试样测试有一个试样不合格,则判该项合格;如有超过 1 个的不合格试样,则应加倍抽样复验。复验中如仍有超过 2 个的不合格试样,则判该项为不合格。

6.3.3.2 批量判定

耐腐蚀性能检验一项不合格,即判该批产品不合格,其他各项累计二项及以上不合格者,则判该批产品不合格。

附加说明：

本标准由中国轻工总会质量标准部提出。

本标准由全国毛皮制革标准化中心归口。

本标准由天津皮革五金厂负责起草。

本标准主要起草人张迎辉、王桂玲。