



中华人民共和国汽车行业标准

QC/T 962—2014

摩托车和轻便摩托车漆层技术条件

Specifications of painting coat for motorcycles and mopeds

2014-05-06 发布

2014-10-01 实施



中华人民共和国工业和信息化部 发布

中华人民共和国工业和信息化部

公 告

2014 年 第 32 号

工业和信息化部批准《不干胶标签印刷机》等 1208 项行业标准(标准编号、名称、主要内容及起始实施日期见附件 1),其中机械行业标准 471 项,汽车行业标准 32 项,船舶行业标准 70 项,航空行业标准 111 项,化工行业标准 137 项,冶金行业标准 69 项,建材行业标准 30 项,石化行业标准 14 项,有色金属行业标准 6 项,轻工行业标准 89 项,纺织行业标准 49 项,兵工民品行业标准 79 项,核行业标准 15 项,电子行业标准 2 项,通信行业标准 34 项。批准《锰硅合金(FeMn68Si16)》等 39 项冶金行业标准样品(标准样品目录及成分含量见附件 2)。

以上机械行业标准由机械工业出版社出版,汽车行业标准及化工、有色金属工程建设行业标准由中国计划出版社出版,船舶行业标准由中国船舶工业综合技术经济研究院组织出版,航空行业标准由中国航空综合技术研究所组织出版,化工行业标准由化工出版社出版,冶金行业标准由冶金工业出版社出版,建材行业标准由建材工业出版社出版,石化行业标准由中国石化出版社出版,轻工行业标准由中国轻工业出版社出版,纺织行业标准由中国标准出版社出版,兵工民品行业标准由中国兵器工业标准化研究所组织出版,核行业标准由核工业标准化研究所组织出版,电子行业标准由工业和信息化部电子工业标准化研究院组织出版,通信行业标准由人民邮电出版社出版、通信工程建设行业标准由北京邮电大学出版社出版。

附件:32 项汽车行业标准编号、标准名称和起始实施日期。

中华人民共和国工业和信息化部

二〇一四年五月六日

附件：

32 项汽车行业标准编号、标准名称和起始实施日期

序号	标准编号	标 准 名 称	被代替标准编号	起始实施日期
1	QC/T 231—2014	摩托车和轻便摩托车反冲起动器技术条件	QC/T 231—1997	2014-10-01
2	QC/T 233—2014	摩托车和轻便摩托车制动踏板静强度性能要求及试验方法	QC/T 233—1997	2014-10-01
3	QC/T 66—2014	摩托车和轻便摩托车湿式离合器	QC/T 66—1993	2014-10-01
4	QC/T 962—2014	摩托车和轻便摩托车漆层技术条件		2014-10-01
5	QC/T 680—2014	摩托车和轻便摩托车用电压调节器技术条件	QC/T 680—2002	2014-10-01
6	QC/T 963—2014	摩托车和轻便摩托车车轮制动圈		2014-10-01
7	QC/T 234—2014	摩托车和轻便摩托车转向轴承技术条件	QC/T 234—1997	2014-10-01
8	QC/T 964—2014	城市客车塑料座椅及其车辆固定件的强度		2014-10-01
9	QC/T 644—2014	汽车金属燃油箱技术条件	QC/T 644—2000 QC/T 488—2000	2014-10-01
10	QC/T 965—2014	汽车电动后视镜驱动器		2014-10-01
11	QC/T 966—2014	汽车塑料件涂层技术条件		2014-10-01
12	QC/T 459—2014	随车起重运输车	QC/T 459—2004	2014-10-01
13	QC/T 29106—2014	汽车电线束技术条件	QC/T 29106—2004	2014-10-01
14	QC/T 198—2014	汽车用开关通用技术条件	QC/T 198—1995	2014-10-01
15	QC/T 220—2014	汽车用易熔线技术条件	QC/T 220—1996	2014-10-01
16	QC/T 967—2014	汽油机进气道喷射式喷油器		2014-10-01
17	QC/T 968—2014	金属催化转化器中铂、钯、铑含量的测定方法		2014-10-01
18	QC/T 969—2014	乘用车行李厢内部开启机构		2014-10-01
19	QC/T 636—2014	汽车电动玻璃升降器	QC/T 636—2000	2014-10-01
20	QC/T 970—2014	乘用车空气滤清器技术条件		2014-10-01

序号	标准编号	标 准 名 称	被代替标准编号	起始实施日期
21	QC/T 971—2014	摩托车和轻便摩托车用空气滤清器滤芯技术条件		2014-10-01
22	QC/T 972—2014	汽车电控液压助力转向器总成技术要求及试验方法		2014-10-01
23	QC/T 299.1—2014	汽车液压转向助力泵 第1部分：技术要求	QC/T 299—2000	2014-10-01
24	QC/T 299.2—2014	汽车液压转向助力泵 第2部分：试验方法	QC/T 299—2000	2014-10-01
25	QC/T 563—2014	汽车转向盘技术要求及试验方法	QC/T 563—1999	2014-10-01
26	QC/T 29097—2014	汽车转向器总成技术要求	QC/T 29097—1992	2014-10-01
27	QC/T 29096—2014	汽车转向器总成台架试验方法	QC/T 29096—1992	2014-10-01
28	QC/T 303—2014	汽车转向油罐技术要求和试验方法	QC/T 303—1999	2014-10-01
29	QC/T 301—2014	汽车转向助力缸技术要求和试验方法	QC/T 301—1999 QC/T 302—1999	2014-10-01
30	QC/T 70—2014	摩托车和轻便摩托车发动机噪声测量方法	QC/T 70—1993	2014-10-01
31	QC/T 226—2014	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件	QC/T 226—1997	2014-10-01
32	QC/T 593—2014	汽车液压比例阀性能要求及台架试验方法	QC/T 593—1999	2014-10-01

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 涂层代号 4

5 预处理要求 5

6 涂层分类 5

7 要求 6

8 试验方法 10

前 言

本标准依照 GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第1部分:标准的结构和编写》给出的规则起草。

本标准由全国汽车标准化技术委员会(SAC/TC 114)提出并归口。

本标准主要起草单位:宗申产业集团有限公司。

本标准参与起草单位:浙江万丰摩轮有限公司、广东省东莞市质量技术监督标准与编码所、PPG涂料(天津)有限公司、金诚集团有限公司。

本标准主要起草人:何红林、龙腾明、雷艇、舒勇、张金萍、杨锡波、欧阳泽化、周雪松、方纾。

摩托车和轻便摩托车漆层技术条件

1 范围

本标准规定了摩托车和轻便摩托车油漆涂层的术语和定义、预处理要求、涂层要求、试验方法。
本标准适用于摩托车和轻便摩托车(以下简称摩托车)防护装饰性油漆涂层(以下简称涂层)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本标准的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本标准。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本标准。

GB/T 1731 漆膜柔韧性测定法
GB/T 1732 漆膜耐冲击性测定法
GB/T 1733 漆膜耐水性测定法
GB/T 1735 色漆和清漆 耐热性的测定
GB/T 1771 色漆和清漆 耐中性盐雾性能的测定
GB/T 1865 色漆和清漆 人工气候老化和人工辐射曝露 滤过的氙弧辐射
GB/T 6739 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度
GB/T 6807 钢铁工件涂装前磷化处理技术条件
GB/T 9276 涂层自然气候曝露试验方法
GB/T 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验
GB/T 9754 色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的 20°、60°和 85°镜面光泽的测定
GB/T 9761 色漆和清漆 色漆的目视比色
GB/T 13452.2 色漆和清漆 漆膜厚度的测定
GB/T 13893 色漆和清漆 耐湿性的测定 连续冷凝法
QC/T 484 汽车油漆涂层

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

起泡 pore

涂层表面呈现鼓包的现象。

3.2

针孔 pinhole

涂层表面呈现针状小孔或毛孔的现象。

3.3

起皱 cockle

涂层表面呈现凹凸不平且无规则线状折皱的现象。

3.4

橘皮 orange husk

涂层表面呈现橘皮状纹路的现象。

3.5

露底 bottom exposure

涂层未能完全覆盖前道涂层或基体材料的现象。

3.6

裂纹 crack

涂层因交联反应不完全所呈现的表面不规则、深浅不同断裂纹路的现象。

3.7

脱落 fall off

涂层从基材表面脱落或多层涂层时,从表面往里呈片状脱离的现象。

3.8

缩孔 shrinking hole

涂料喷涂时,因基材表面有水、油等异物影响在烘烤后产生抽缩形式泡疤而呈现凹坑现象。

3.9

流痕(流挂) sagging

喷涂的涂料在基体表面上流动,过多的涂料或者黏度过低造成的漆面条痕现象,严重时称为流挂。

3.10

异色斑点 fleck

涂层表面呈现不相溶的不同颜色斑点的现象(一般由不相容的涂料干燥后造成的)。

3.11

砂纸纹 sand paper veins

漆膜干燥后,涂层表面仍可清楚地见到砂纸打磨留下的纹路的现象。

3.12

碰伤 bumping

涂层表面受外力碰撞呈伤痕的现象。

3.13

刮伤 scratch

涂层表面受外物刮划而呈伤痕的现象。

3.14

失光 luster losing

涂层干燥后,表面暗淡、模糊、光泽感不足的现象。

3.15

色斑 splash

涂层上有斑点的颜色不均匀或丝状、线状的颜色不均匀,而且从漆膜表面到底层颜色逐渐变化。

3.16

耐酸 acid endurable

零部件在酸性($\text{pH} < 7$)介质下的抗腐蚀能力。

3.17

耐碱 alkali endurable

零部件在碱性($\text{pH} > 7$)介质下的抗腐蚀能力。

3.18

色漆 color paint

含有颜色填料的一类油漆,涂覆于基材,能形成具有装饰、保护、特殊性能的不透明保护层。

3.19

面漆 surface paint

多层涂层时,涂于材料最表面的色漆或清漆。

3.20

清漆 varnish

不含颜色填料的一类涂料,涂于基材的能形成具有保护、装饰或特殊性能的透明漆膜,通常也可用作罩光漆。

3.21

透明漆 transparent paint

不含颜色填料、透明的一类涂料,它是在清漆中加入醇溶液、油溶性染料或少量有机着色颜料调制而成的。

3.22

照度(lx) pharosage

指物体被照亮的程度,用单位面积所接受的光通量来表示,单位为勒克斯(lx)。照度是以垂直面所接受的光通量为标准,若倾斜则照度下降。

3.23

光泽 luster

表面的一种光学特性,以其反射光的能力来表示,此处表示光泽的百分数是指被测试样反射光量与标准板反射光量的比值。

3.24

锈痕 rust spot

漆膜中产生锈点或接缝处呈现锈斑的现象。

3.25

色差 chromatic aberration

两种颜色的差异,色调、饱和度和亮度这三者综合的差异。

4 涂层代号

涂层代号由专用代号、类别代号、颜色代号、组别代号和外观等级代号组成(见图 1),其中组别代号和外观等级代号之间用短横线隔开。

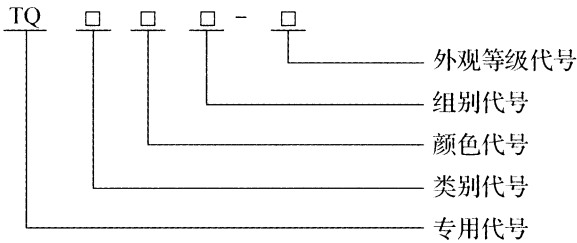


图 1 涂层代号

4.1 专用代号

涂层专用代号由 2 位大写汉语拼音字母“TQ”组成,表示“涂漆”。

4.2 类别代号

涂层类别代号由 1 位阿拉伯数字组成(见表 1),表示涂层的类别。

4.3 颜色代号

涂层颜色代号由 1 位大写汉语拼音字母组成(见表 2),表示涂层的颜色分类。

表 1 涂层类别和组别

类别代号	类别名称	组别代号	组别名称	适用范围
1	车身组(可视零部件或特殊要求的零部件)	A	高级装饰保护性涂层	对涂层质量有较高要求的零部件
		B	中级装饰保护性涂层	对涂层质量为一般要求的零部件
2	车架、支架组(非可视零部件或功能小件)	A	一般装饰防蚀性涂层	使用条件恶劣耐蚀性要求高的零部件
		B	一般防蚀性涂层	耐腐蚀要求一般的零部件
3	特种涂层组	A	耐酸涂层	蓄电池箱及托架
		B	耐热涂层	消声器、发动机
		C	耐汽油涂层	油箱和油槽的内表面与汽油经常接触的零件

注:表中类别名称栏未列出零件,可按已列出的零部件相似比较选择类别代号和级别代号。

表 2 涂层颜色代号

颜色	色漆	透明漆	黑色漆
代号	S	T	—

4.4 组别代号

涂层组别代号由 1 位大写拉丁字母组成(见表 1),表示涂层名称。

4.5 外观等级代号

涂层外观等级代号由 1 位大写拉丁字母组成,分别为 A、B、C、D、E,表示零部件主视面涂层外观

的等级。

4.6 示例

对涂层质量有较高要求的摩托车油箱,采用色漆,其主视面涂层外观等级为 A。
涂层代号为:TQ1SA - A。

5 预处理要求

5.1 外观

涂层前的零部件表面应光滑平整,应无明显腐蚀、碰伤、刮伤、缩孔和变形等缺陷。

5.2 金属零部件预处理要求

5.2.1 黑色金属零部件在涂层前应进行脱脂、除锈以及除去其他不良附着物等的表面处理;有色金属应进行脱脂、酸洗、钝化等处理。

5.2.2 脱脂后的零部件不应有油脂、乳浊液等污物,其表面应能被水完全润湿(最好无挂水现象);除锈后的零部件表面应色泽均匀,不应有目视可见的氧化物、锈迹、过腐蚀等现象;喷丸处理后的零部件表面应露出金属本色或为浅灰色,且色泽应均匀一致,不应有钢丸黏附及氧化皮等现象。

5.2.3 经表面处理后的黑色金属零部件应符合:

- a) 表面颜色为灰白色至深灰色,膜层应结晶致密、连续均匀、膜层牢固及晶粒饱满;
- b) 磷化膜按 GB/T 6807 规定的浸渍法进行 1h 耐蚀性试验后,基体金属不应出现锈蚀点;
- c) 磷化后与涂层时间间隔不应超过 24h。

5.2.4 经钝化处理的有色金属零部件应:

- a) 表面应均匀细致地附着一层氧化膜;
- b) 钝化处理后的有色金属零部件应能承受 48h 的盐雾试验。

5.3 塑料零部件预处理要求

5.3.1 涂漆塑料件表面应平整、不应有气泡、缩水气痕及裂纹等现象。

5.3.2 塑料零部件涂漆前应进行去应力、消除表面污物及消除静电等处理;对于特殊材料须进行特殊的表面处理。

6 涂层分类

涂层代号分类及用途见表 3。

表 3 涂层代号分类

涂层代号	用途举例	备注
TQ1SA	对涂层质量有较高要求的摩托车油箱、侧盖、灯壳、导流罩、尾罩、后扶手、装饰罩、后视镜杆、面板、装饰盖、电机、控制器等	
TQ1SB	对涂层质量为一般要求的摩托车的同上零件;对涂层质量有较高要求的挡泥板、链盒等	
TQ2SA	车架、发动机连接板、主搁脚、平叉、下链板、制动踏板、牌照支架、副搁脚、主站架	

表 3(完)

涂层代号	用途举例	备注
TQ2SB	前照灯支架、尾灯支架、侧支架、弯梁车方向把组合、座垫底板(钢质)、挡泥板支架	
TQ3SA	蓄电池箱及托架	
TQ3SB	适用于消声器、发动机	不同排量摩托车耐热温度可有所不同
TQ3SC	油箱内侧和内置油箱	

7 涂层要求

零部件涂层外观等级及要求见表 4 和表 5。

表 4 金属零部件涂层外观等级及要求

项目	等级及要求 ^a				
	A	B	C ^b	D	E
色差	目视应无色差		目视无明显色差	不严重	—
色斑	在 1000lx 光照度下, 距离 0.5m 处不应有	在 500lx 光照下, 距离 0.5m 处不应有	在 500lx 光照下, 距离 1m 处不应有		
光泽差异	2% 以内		不明显		
失光	不应有				
锈痕	不应有			不明显	
裂纹	不应有				
脱落	不应有				
露底					
碰伤	不应有				不严重
刮伤					
起泡					不明显
膨胀					
缩孔					
针孔	不应有			不明显	
流痕	不应有		不能有, 在弯曲部位不明显	不明显	不严重
积聚物					
异色斑点	在 1000lx 照明度下, 距离 0.5m 处不明显	在 1000lx 光照下, 距离 0.5m 处不明显	500lx 光照下, 距离 1m 处不应有	不严重	—
脏污					

表 4(续)

项目		等级及要求 ^a				
		A	B	C ^b	D	E
起皱		在 500lx 光照度下, 距离 0.5m 处不应有	在 500lx 光照下, 距离 0.5m 处不明显	在 500lx 光照下, 距离 1m 处不明显	不明显	不明显
不平整						
桔皮		在 500lx 光照度下距离 0.5m 处不应有	在 500lx 光照下距离 0.5m 处不明显	在 500lx 光照下距离 1m 处不明显	不明显	不明显
毛坯伤痕					在距离 2m 处 不明显	
变形						
砂纸纹						
粒子状尘埃 ^c mm	长度≤0.3	不应有	≤2 个	≤4 个	≤6 个	不明显
	0.3~0.5		不应有	≤2 个	≤4 个	
	0.5~1.0			不应有	≤2 个	
	1.0~1.5				≤1 个	
	>1.5				不应有	
纤维状尘埃 ^d	<3	不应有		距离 10mm 以上不应有	距离 25mm 以上不明显	
耐水性	h	≥50		≥40	≥30	
	结果	无发白、膨胀、剥落、起皱、起泡以及明显的失光、褪色等缺陷,漆层无软化				
耐湿性	时间, h	120	60			
	外观	无发白、膨胀、剥落、起皱、起泡及明显的失光、褪色等缺陷,漆膜无软化				
耐汽油性	时间, h	24			12	
	结果	无发白、膨胀、剥落、起皱、起泡以及明显的失光、褪色等缺陷; 漆层硬度和漆膜附着力下降不能大于两个等级				
耐混合二甲苯性		无伤痕的产生、光泽的减少以及透明薄纱着色不明显(反复 8 次)				
耐碱性 (0.1NNaOH)	时间, h	24			12	
	结果	无明显斑痕及变色				
耐酸性 (0.1NH ₂ SO ₄)	时间, h	24			12	
	结果	无明显斑痕及变色				
光泽(60 度法), %		色漆: >85;透明漆: >90;罩光 >95;哑光系列具体以标准板比对待为准				
附着力, 级		≤1			≤2	
硬度(铅笔法)		≥HB				
冲击强度	常温(kg·cm)	≥30			≥25	
	结果	无裂纹、剥落、胀起等缺陷				

表 4(完)

项目		等级及要求 ^a				
		A	B	C ^b	D	E
柔韧性	棒直径,mm	≤2			≤5	
	结果	无裂纹、剥落、胀起等缺陷				
耐蚀性	时间,h	200	120		48	
	结果	沿着划痕,切口距离每侧 2mm,合计 4mm 以外的部分不应有腐蚀物产生,发胀及剥落等缺陷				
耐高温	消声器(550℃ ±20℃、5h),发动机(220℃ ±20℃、8h)	试验后应符合如下规定: a) 应无裂纹、剥落及发胀现象; b) 漆膜颜色应无显著变化; c) 涂膜硬度应不小于 HB; d) 附着力下降应不大于一个等级; e) 冲击强度应不低于本表的 D 级				
	促进耐候性,h	600		480		
耐候性	户外暴露	18 个月		—		
	外观	不应有明显的粉化现象,无褪色,裂纹、膨胀、剥落、起皱、起跑及发白等缺陷				
	色差,NBS	<3.0				
耐候性	光泽残存率,%	>70				

注:1 人造光源:500lx 相当于 60W 标准的白炽灯的光照度,1000lx 相当于 100W 标准的白炽灯的光照度。

2 自然光源:晴朗的夏日,采光良好的室内光照度为 400lx ~ 500lx,太阳下直接照射的露天地面的光照度为 1000lx ~ 100000lx,正午露天地面的光照度为 100000lx。

^a 实际进行外观判定时,可用外观封样等效代替或设置补充事项。但有关详细内容,由双方商定。

^b 哑光漆涂层一般应采用 C 级以下等级。

^c 粒子状尘埃是指在 1000lx 的亮度下,距离 0.5m 可看到的颗粒。

^d 纤维状尘埃是指宽度不足 0.3mm 可看到的颗粒。

表 5 塑料件涂层外观等级及要求

项目	等级及要求				
	A	B	C	D	E
色差	目视应无色差		目视无明显色差	不严重	—
色斑	在 1000lx 光照度下,距离 0.5m 处不应有	在 500lx 光照下,距离 0.5m 处不应有	在 500lx 光照下,距离 1m 处不应有		
光泽差异	2% 以内		不明显	不严重	—
失光	不应有		不明显		

表 5(续)

项目		等级及要求					
		A	B	C	D	E	
裂纹		不应有					
脱落							
露底							
碰伤		不应有			不严重		
刮伤							
起泡		不应有			不明显		
膨胀							
缩孔		不应有			不明显		
针孔							
流痕		不应有		不应有,弯曲 部位不明显	不明显	不严重	
积聚物							
异色斑点		在 1000lx 照明度下、 距离 0.5m 不应有	在 500lx 光照下、距 离 0.5m 不应有	在 500lx 光照下、距 离 1m 不应有	不严重		
色的渗透							
脏污							
麻点							
起皱		在 500lx 光照度下、 距离 0.5m 不明显	在 500lx 光照下、距 离 1m 不明显	在 500lx 光照下、距 离 1m 不明显	不明显	不明显	
不平整							
桔皮		在 500lx 光照度下、 距离 0.5m 不明显	在 500lx 光照下、距 离 1m 不明显	在 500lx 光照下、距 离 1m 不明显			
毛坯伤痕							
变形							
砂纸纹							
粒子 状尘 埃， mm	长度≤0.3	不应有	≤2 个	≤4 个	≤6 个	不严重	
	0.3 ~0.5						不应有
	0.5 ~1.0		不应有	≤2 个	≤1 个		
	1.0 ~1.5						
	>1.5			不应有	不应有		
纤维 状尘 埃， mm	长度≤3	不应有				距离 10mm 以上 不应有	距离 25mm 以上不应有
	3 ~5			不应有	距离 30mm 以上不应有		
	>5					不应有	不应有

表 5(完)

项目		等级及要求				
		A	B	C	D	E
耐候性	促进耐候性,h	600		480		
	户外曝露	18 个月		—		
	外观	不应有明显的粉化现象,无褪色、裂纹、膨胀、剥落、起皱、起泡、发白等缺陷				
	色差,NBS	<3.0				
	光泽残存率,%	>70				
	附着力,级	≤1				
耐水性	时间,h	240	120		60	
	结果	无发白、膨胀、剥落、起皱、起泡以及明显的失光、褪色等缺陷,漆层无软化				
耐湿性	时间,h	120	60			
	结果	无发白、膨胀、剥落、起皱、起泡以及明显的失光、褪色等缺陷,漆层无软化				
耐汽油性	时间,h	24	12		6	
	结果	无发白、膨胀、剥落起皱、起泡以及明显的失光、褪色、漆层明显软化、返黏、颜色模糊、试验液染色、混浊等缺陷				
耐混合二甲苯性		无伤痕的产生、光泽的减少以及透明薄纱着色不明显(反复 8 次)				
(0.1NNaOH)	时间,h	24			12	
	结果	无明显斑痕及变色				
(0.1NH ₂ SO ₄)	时间,h	24			12	
	结果	无明显斑痕及变色				
附着力,级		0 ~ 1				
硬度(铅笔法)		≥HB				

8 试验方法

8.1 制样检验

8.1.1 标准样板外廓尺寸推荐如下, 其他材料的样板尺寸应符合图样或技术文件的规定:

- a) 钢板: 75mm × 150mm × (0.8mm ~ 1.2mm);
- b) 铝板: 75mm × 150mm × (1mm ~ 2mm);
- c) 锌板: 75mm × 150mm × (1mm ~ 2mm);
- d) ABS 板: 75mm × 150mm × (2.5mm ~ 3mm);
- e) PP 板: 75mm × 150mm × (2.5mm ~ 3mm)。

8.1.2 采用零部件或标准样板试验时, 被测试样表面漆层状态应与零部件成品涂层状态相同。

8.1.3 试样按实际生产工艺涂漆后在干净的室内放置 24h。

8.2 柔韧性试验

按 GB/T 1731 的规定进行。

8.3 耐冲击试验

按 GB/T 1732 的规定进行。

8.4 耐水性试验

在水温为 $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ 时,按 GB/T 1733 的规定进行。

8.5 耐汽油性试验

将试样在 93 号汽油中浸泡规定时间后,在恒温 $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ 、恒湿 $50\% \pm 5\%$ 条件下,放置 2h 后,目视观察。

8.6 耐热性试验

按 GB/T 1735 的规定进行。

8.7 光泽试验

按 GB/T 9754 的规定进行。

8.8 光泽残存率试验

按 GB/T 9754 的规定进行。

8.9 漆膜厚度试验

按 GB/T 13452.2 的规定进行。

8.10 耐候性试验

按 GB/T 1865 的规定进行。

8.11 耐蚀性试验

按 GB/T 1771 的规定进行。

8.12 户外暴露试验

按 GB/T 9276 的规定进行。

8.13 硬度试验

按 GB/T 6739 的规定进行。

8.14 附着力试验

按 GB/T 9286 的规定进行。

8.15 颜色及色差试验

将试样与标准样板在相同的条件下分别在马口铁板上制备漆膜,待漆膜实干后,将两板重叠 $1/4$ 面积,在天然散射光线下目视,眼睛距标准样板 30mm ~ 50mm,夹角约成 $120^{\circ} \sim 140^{\circ}$,用目视法观察试样与标准样板应无明显差别;其余按 GB/T 9761 的规定进行。

8.16 外观试验

按 GB/T 9761 的规定与标准样板对照。

8.17 耐湿性试验

按 GB/T 13893 的规定进行。

8.18 耐酸性试验

按 QC/T 484 的规定进行。

8.19 耐碱性试验

按 QC/T 484 的规定进行。

8.20 耐混合二甲苯性试验

用棉纱布浸上二甲苯: 丁醇 = 6: 4 的混合溶液, 在漆膜上来回擦 8 次后, 目视。

8.21 耐高温性试验

8.21.1 在常温下将消声器试样放进马弗炉, 关上炉门, 接通电源随炉一起升温至规定温度然后开始计时, 保温 5h 后, 关闭电源, 打开炉门, 让试样随炉冷却至 250℃ 以下取出, 置于常温下自然冷却 (不可浸水急冷), 冷却至常温方按 GB/T 1735 的规定进行。

8.21.2 其余耐高温性按 GB/T 1735 的规定进行。

中华人民共和国汽车行业标准
摩托车和轻便摩托车漆层技术条件

QC/T 962—2014

☆

中国计划出版社出版

网址: www.jhpress.com

地址: 北京市西城区木樨地北里甲11号国宏大厦C座3层

邮政编码: 100038 电话: (010) 63906433 (发行部)

新华书店北京发行所发行

三河富华印刷包装有限公司印刷

880 mm×1230 mm 1/16 1.25 印张 32 千字

2014年11月第1版 2014年11月第1次印刷

印数 1—191册

☆

统一书号: 1580242·509

定价: 18.00 元

版权所有 侵权必究

侵权举报电话: (010) 63906404

如有印装质量问题, 请寄本社出版部调换

S/N: 1580242·509



9

158024 250909