

中华人民共和国国家标准

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

代替GB/T 5206.1—1985、GB/T 5206.2—1986、GB/T 5206.3—1986、
GB/T 5206.4—1989、GB/T 5206.5—1991

色漆和清漆 术语和定义

Paints and varnishes—Terms and definitions

(ISO 4618:2014, IDT)

2015-07-03 发布

2016-02-01 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

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 5206.1—1985《色漆和清漆 词汇 第一部分 通用术语》、GB/T 5206.2—1986《色漆和清漆 词汇 第二部分 树脂术语》、GB/T 5206.3—1986《色漆和清漆 词汇 第三部分 颜料术语》、GB/T 5206.4—1989《色漆和清漆 词汇 第四部分 涂料及涂膜物化性能术语》和 GB/T 5206.5—1991《色漆和清漆 词汇 第五部分 涂料及涂膜病态术语》。与 GB/T 5206.1—1985、GB/T 5206.2—1986、GB/T 5206.3—1986、GB/T 5206.4—1989 和 GB/T 5206.5—1991 相比,除编辑性修改外主要技术变化如下:

- 本标准术语和定义共计 285 条,原五项标准术语和定义共计 434 条;
- 增加了术语和定义共计 176 条(见第 2 章);
- 增加了不同开裂形式的图示(见第 2 章);
- 删除了术语和定义共计 325 条(见 GB/T 5206.1—1985、GB/T 5206.2—1986、GB/T 5206.3—1986、GB/T 5206.4—1989 和 GB/T 5206.5—1991);
- 修改了术语和定义共计 109 条(见第 2 章,GB/T 5206.1—1985、GB/T 5206.2—1986、GB/T 5206.3—1986、GB/T 5206.4—1989 和 GB/T 5206.5—1991)。

本标准使用翻译法等同采用国际标准 ISO 4618:2014《色漆和清漆 术语和定义》。

本标准做了下列编辑性修改:

- 为符合 GB/T 1.1—2009 的起草规则,将原文第 1 章范围中注 1 的“本标准中界定的术语在其他定义中出现时均用斜体字表示”修改为“本标准中界定的术语在其他定义中出现时均用**黑体字**表示”,文本作相应修改;
- 增加了资料性附录 NA,按汉语拼音字母顺序排列的索引。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国涂料和颜料标准化技术委员会(SAC/TC 5)归口。

本标准起草单位:中海油常州涂料化工研究院有限公司、广州标格达实验室仪器用品有限公司、中航百慕新材料技术工程股份有限公司、永康市金闪漆业有限公司、杭州三鹰化工有限公司、东莞市镁安镁业科技有限公司。

本标准主要起草人:黄宁、唐佳瑜、王崇武、师华、郁闪闪、施海浪、杨洁丹。

本标准代替了 GB/T 5206.1—1985、GB/T 5206.2—1986、GB/T 5206.3—1986、GB/T 5206.4—1989 和 GB/T 5206.5—1991。

GB/T 5206.1—1985 的历次版本发布情况为:

- GB/T 5206.1—1985。

GB/T 5206.2—1986 的历次版本发布情况为:

- GB/T 5206.2—1986。

GB/T 5206.3—1986 的历次版本发布情况为:

- GB/T 5206.3—1986。

GB/T 5206.4—1989 的历次版本发布情况为:

- GB/T 5206.4—1989。

GB/T 5206.5—1991 的历次版本发布情况为:

- GB/T 5206.5—1991。

色漆和清漆 术语和定义

1 范围

本标准界定了涂料领域(色漆、清漆和色漆与清漆用原材料)使用的术语。

与特定应用和性能(如防腐蚀保护、粉末涂料)有关的术语将在与之相关的标准中加以解释。

本标准中的纳米技术相关术语与 ISO/TS 80004-4 标准相统一。

注 1: 本标准中界定的术语在其他定义中出现时均用黑体字表示。

注 2: 也可参阅 ISO 在线浏览平台(OBP): <https://www.iso.org/obp/ui/>

2 术语和定义

2.1

磨耗 abrasion

表面因摩擦而受到摩擦力作用,造成磨损或变形的过程。

2.2

磨料喷射清理 abrasive blast-cleaning

用具有高动能的磨料流冲击待处理表面的表面处理方法。

2.3

促进剂 accelerator

能加快化学反应速率的一类添加剂。

2.4

酸值 acid value

在规定的测试条件下,中和 1 g 样品所需要的氢氧化钾(KOH)毫克数。

2.5

丙烯酸树脂 acrylic resin

由丙烯酸单体和/或甲基丙烯酸单体,通常还含有其他单体,聚合或共聚制得的一类合成树脂。

2.6

添加剂 additive

少量加入涂料中即可改善,甚至改变涂料的一种或多种性能的任何物质。

2.7

附着力 adhesion

在固体表面与另一种材料的界面间,通过分子力产生附着的现象。

注: 附着力不宜与内聚力混淆。

2.8

粘合强度 adhesive strength

将一种涂层从底材或另一种涂层上剥离下来所需要的力。

2.9

气溶胶 aerosol

固体或液体微粒在气体介质中形成的分散体系。

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

2.10

回粘性 after tack

漆膜正常干燥或固化后仍滞留粘性的性能。

2.11

老化 ageing

随着时间的推移,漆膜的一项或多项性能由初始状态逐渐发生变化。

2.12

附聚体 agglomerate

由弱结合聚集在一起的粒子或聚集体,或是两者的混合物均称为附聚体。其外表面积近似于各个单独组分表面面积的总和。

注:在色漆制备过程中,施加在聚集体/附聚体上使之分散的力因选用方法的不同而各异。

2.13

聚集体 aggregate

强烈结合或融合在一起的粒子形成的颗粒。其外表面积可能远小于各个单独组分表面面积的总和。

注:在色漆制备过程中,施加在聚集体/附集体上使之分散的力因选用方法的不同而各异。

2.14

无空气喷涂 airless spraying

涂料在高压作用下(而不是压缩空气)通过喷嘴实现喷涂的一种施工方法。

2.15

醇酸树脂 alkyd resin

由脂肪酸(或油)、碳酸与多元醇缩聚制得的一类合成树脂。

2.16

氨基树脂 amino resin

由尿素或三聚氰胺或其衍生物(例如苯代三聚氰胺)与甲醛缩合制得的一类合成树脂。

注:这类树脂通常用醇类进行醚化。

2.17

防粘连剂 anti-blocking agent

在干燥过程中通常浮至表面,进而防止粘连的一类添加剂。

2.18

防泡剂 anti-foaming agent

防止或减少涂料起泡的一类添加剂。

注:见消泡剂。

2.19

防污漆 anti-fouling paint

施涂于船体水下部分或其他水下结构以防止生物生长的一类涂料。

2.20

防沉降剂 anti-settling agent

防止或延缓涂料在贮存期间颜料和/或体质颜料沉降的一类添加剂。

2.21

防结皮剂 anti-skinning agent

防止或延缓贮存期间由于氧化产生结皮的一类添加剂。

2.22

表观密度 apparent density

未夯实粉末的质量与体积之比。

注:见松密度和夯实密度。

2.23

外观 appearance

表面的目视特征。

注1: 颜色、光泽、鲜映性(DOD)、雾影、表面结构、纹理、桔皮等都属于此术语的范畴。

注2: 英文中“appearance”与色漆并无特别相关性。为方便向非英语母语的读者阐述说明,将该词也录入进来。

2.24

施工率 application rate

在规定的施工条件下,单位面积上获得规定厚度的干漆膜或单涂层所需要的涂料量。

注1: 施工率以 L/m^2 或 kg/m^2 表示。

注2: 见涂布率。

2.25

隔离涂料 barrier coating material

用于隔离底材与施涂其上的涂层体系的涂料,以防止它们之间发生物理或化学作用,避免产生诸如来自下一层单涂层或底材的渗色、迁移等现象。

注: 德文术语“Isoliermittel”如今仍在使用,为防止其与隔热、隔音材料以及电绝缘体等概念产生混淆,建议避免使用。

2.26

漆基 binder

涂料中的不挥发组分。

2.27

生物杀伤剂 biocide

加入涂料中,防止生物体通过微生物降解作用侵蚀底材、涂料或其漆膜的一类添加剂。

2.28

渗色 bleeding

有色物质从一种材料向与之接触的另一材料的迁移过程。这可能产生不希望有的着色或变色。

2.29

起泡 blister

因涂层体系中的一道或多道单涂层发生的局部剥离,而在漆膜上出现的凸起形变。

2.30

粘连 blocking

达到规定的干燥时间后,两个表面(至少一个表面涂有涂层)在荷载下接触时出现不需要的附着力。

2.31

起霜 blooming

物质迁移至涂层表面形成沉积物的现象。

注: 起霜的物质可能是涂层或被涂底材中的某种成分。

2.32

发白 blushing

挥发性漆干燥过程中,漆膜有时呈现乳白色乳光的现象。这是由于空气中水分沉积和/或挥发性漆中的一种或多种固态成分析出所致。

2.33

亮度 brightness

材料的明度和颜色强度的总和。

注: 亮度最常用三刺激值 Y 来量化表示。

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

2.34

脆性 **brittleness**

漆膜或单涂层的柔韧性不佳,因而极易裂成小碎片的状况。

2.35

泛金光 **bronzing**

漆膜表面颜色发生变化,呈现陈旧的古铜色外观的现象。

2.36

拖刷 **brush-drag**

用刷子刷涂涂料时遇到的阻力。这是由于涂料的高剪切粘度所致。

2.37

气泡 **bubble**

色漆漆膜上出现的封闭型或开放型的球形空腔,通常是由于溶剂蒸发导致。

2.38

起气泡 **bubbling**

施涂的漆膜中形成暂时性或永久性气泡的过程。

2.39

松密度 **bulk density**

在规定的条件下,轻轻填充的粉末的质量与体积的比值。

注1:松密度值很大程度上取决于采用的测量方法及操作方式。

注2:见夯实密度。

2.40

加热除漆 **burning off**

加热使漆膜软化,随后趁软时将涂层刮除的一种脱漆方法。

2.41

粉化 **chalking**

由于漆膜或单涂层中一种或多种成分的降解,而呈现出表面疏松附着有粉末的外观。

2.42

细裂 **checking**

开裂的一种形式,其特点是细浅的裂纹,大体上以有规律的图案分布于干漆膜或单涂层表面上。

注:细裂示例见图1。

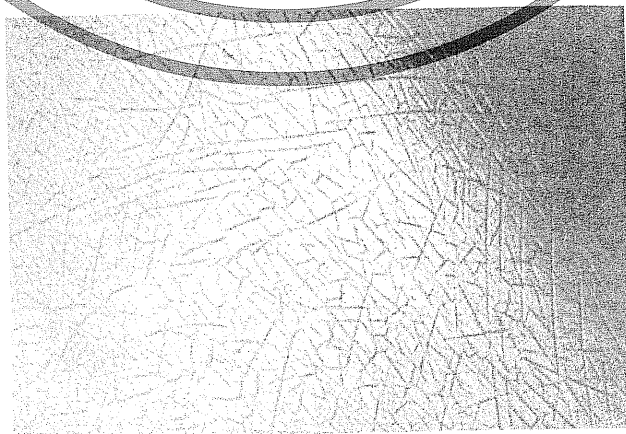


图1 细裂

2.43

化学预处理 chemical pre-treatment

施涂涂料前对表面进行的任何化学处理。

注：见磷化处理等示例。

2.44

铲凿清理 chipping

用手工或电动工具将涂层或铁锈和氧化皮成片地除去的方法。

2.45

氯化橡胶 chlorinated rubber

天然橡胶和/或合成橡胶经氯化作用制得的聚合物材料。

2.46

收缩 cissing

漆膜的若干部位呈现出程度不同、分布状态各异的厚薄不均匀的外观。

2.47

透明涂料 clear coating material

施涂于底材上能形成具有保护、装饰或特殊工艺性能的固态透明漆膜的一类涂料。

注：见清漆。

2.48

成膜助剂 coalescing agent

添加到以聚合物分散体制备的涂料中，促进成膜的一类添加剂。

2.49

单涂层 coat

经一次施涂而形成的涂料层。

注：描述腻子时，使用“coat”而非“film”。

2.50

2.50.1

涂层 coating

通过一次或多次施涂将涂料涂覆到底材上所形成的涂料层。

2.50.2

涂装 coating

涂层施工的过程。

注：不赞成用术语“coating”来表示“涂料”的含义。

2.51

涂料 coating material

液体、糊状或粉末状的一类产品，当其施涂到底材上时，能形成具有保护、装饰和/或其他特殊功能的涂层。

注：德文术语“Beschichtungsstoff”的范围包括“Lack”和“Anstrichstoff”以及类似的产品。

2.52

粉末涂料 coating powder

粉末状的涂料，在其熔融（也可能要经过固化）后可制得连续的漆膜。

2.53

涂装工艺 coating process

将涂料施涂到底材上的方法。

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

2.54

涂层体系 coating system

将要施涂或已经施涂于底材上的涂料形成的所有单涂层的组合。

注 1: 实际体系可用包含的单涂层道数加以表征。

注 2: 见涂层。

2.55

内聚力 cohesion

使漆膜或单涂层粘结成一个完整实体的力。

注: 内聚力不宜与附着力混淆。

2.56

卷材涂装法 coil coating

涂料被连续地施涂到金属卷材上,待漆膜干燥后卷材可重绕成卷的一种涂装工艺。

2.57

冷开裂 cold cracking

漆膜暴露在低温环境中产生裂纹的现象。

2.58

颜色 colour

人眼感知某种给定光谱组成的光线而引起的感觉。

注 1: 德文术语“Farbe”在涂料领域不赞成单独使用。

注 2: 颜色用色相、色饱和度和明度加以表征。

2.59

保色性 colour retention

颜色的耐久性程度。

注: 气候会影响保色性。

2.60

着色材料 colouring material

任何能赋予其他材料颜色的物质。

注: 着色材料包含不溶于使用漆料的颜料以及溶于使用漆料的染料。

2.61

2.61.1

相容性 compatibility

〈物料之间〉两种或多种物料混合在一起,不会引起不良后果的能力。

2.61.2

适应性 compatibility

〈涂料与底材之间〉涂料施涂于底材上,不会引起不良后果的能力。

2.62

稠度 consistency

稠厚性 body

通过主观评价测得的,涂料在剪切力作用下产生的流动阻力。

2.63

对比率 contrast ratio

在规定的条件下将涂料以相同厚度施涂于黑色表面和白色表面上得到的反射率的比值。

2.64

腐蚀 corrosion

物体暴露在环境中或某种介质中,因发生化学、电化学或微生物反应而受到损坏的过程。

2.65

开裂 cracking

干漆膜或干单涂层破裂的现象。

注 1: 英文术语“cracking”也适用于图 2 所示的具体开裂形式。

注 2: 鳄裂和鸦爪裂是开裂形式的两种示例。

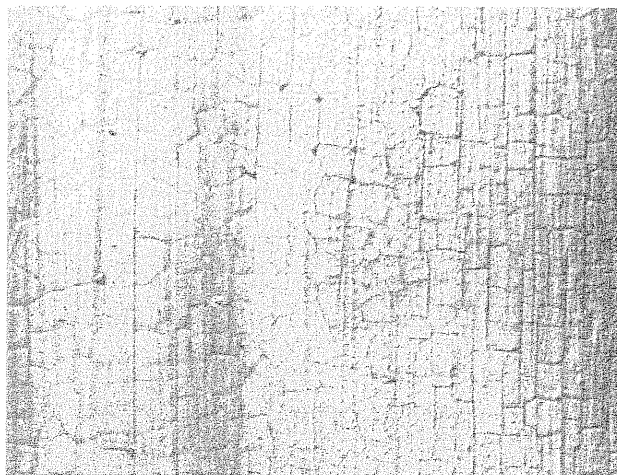


图 2 开裂

2.66

缩孔 cratering

漆膜或单涂层干燥后残留的圆形小凹陷。

注 1: 缩孔可延伸至前几道涂层中或底材上。

注 2: 缩孔是由涂层表面张力局部不均匀所致。底材或涂层被不相容物质(如小油滴、颗粒物质)污染是引起缩孔最常见的原因。

2.67

蠕动 crawling

收缩的一种极端形式。

注: “crawling”没有对应的德文术语。

2.68

小裂 crazing

开裂的一种形式,其特点是宽而深的裂纹,大体上以有规律的图案分布于干漆膜表面上。

注 1: 小裂示例见图 3。

注 2: “crazing”没有对应的法文和德文术语。

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

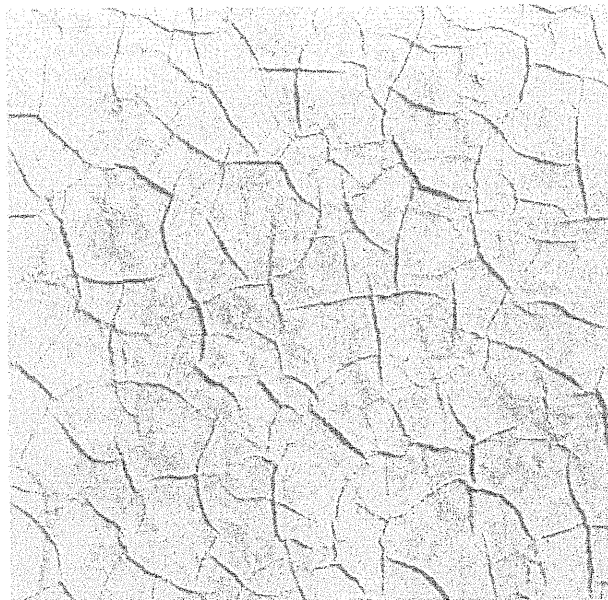


图 3 小裂

2.69

临界颜料体积浓度 **critical pigment volume concentration; CPVC**

漆基刚好填满名义上互相接触的固体颗粒空隙时的颜料体积浓度值。超过此值时,漆膜的某些性能将会明显地改变。

2.70

鳄裂 **crocodiling**

开裂的一种形式,其特点是裂纹似鳄鱼皮状图案。

注: 鳄裂示例见图 4。

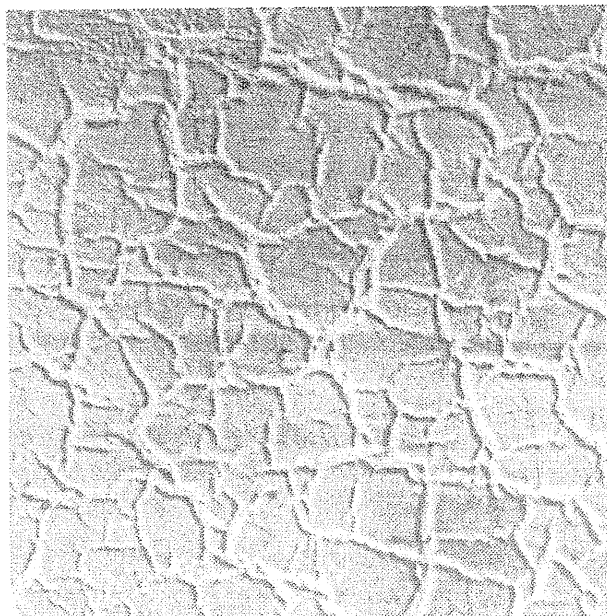


图 4 鳄裂

2.71

鸦爪裂 **crow's foot cracking**

开裂的一种形式,其特点是裂纹似乌鸦爪状图案。

注:鸦爪裂示例见图 5。

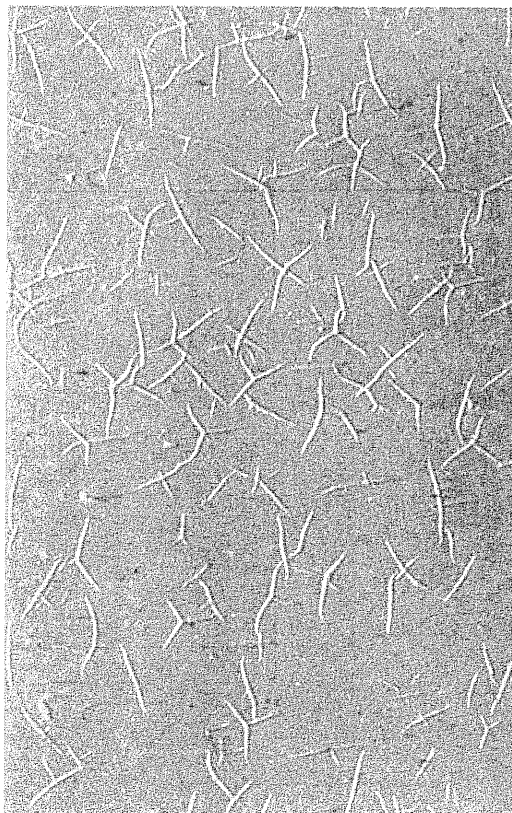


图 5 鸦爪裂

2.72

固化 **curing**

硬化 **hardening**

通过化学反应使漆基分子尺寸增大的过程。

注 1: 通过物理途径(加热、辐射)或催化剂催化可加速反应。

注 2: 法文中“curing”用于双组分色漆,第二个组分通常称为“hardener”。

2.73

固化剂 **curing agent**

促进涂层化学固化的一类添加剂。

2.74

淋涂 **curtain coating**

使待涂装工件水平地穿过连续再循环涂料下落形成的涂料幕帘的一种涂料施工方法。

2.75

相切涂漆 **cutting-in**

用漆刷涂漆至预定界线的一种涂料施工方法。

注:该施工方法的一个示例是将涂料施涂在窗框上而不会涂在窗玻璃上。

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

2.76

消泡剂 defoaming agent

减少涂料在生产和/或施涂时泡沫产生的一类添加剂。

注：见防泡剂。

2.77

脱脂 degreasing

涂漆前用有机溶剂或水性清洗剂除去表面的油、油脂和其他类似物质。

2.78

除粗粒 de-nibbing

清除干燥的涂层或底材表面上凸出的小颗粒。

2.79

除锈 de-scaling

清除钢铁或其他铁质底材上氧化皮或薄层状铁锈。

2.80

冲淡剂 diluent

单一或混合的挥发性液体。它本身不是溶剂,但能与溶剂配合使用而不产生任何不良效果。

注：见溶剂和稀释剂。

2.81

浸涂 dipping

将待涂装工件浸入装有涂料的槽中,随后取出工件滴干多余漆液的一种涂料施工方法。

2.82

吸垢 dirt pick-up

干漆膜或单涂层表面吸积大量污垢物的倾向。

2.83

积垢 dirt retention

干漆膜或单涂层表面积留污垢物且无法通过简单清洗去除的倾向。

2.84

分散体 dispersion

由至少两种互不相溶或仅微溶、相互之间无化学结合的材料形成的多相混合物。

注：分散体是悬浮液和乳液的通用术语。

2.85

分散剂 dispersing agent; dispersant

生产过程中使固体易分散于漆料中并能提高混合物稳定性的一类添加剂。

2.86

催干剂 drier

加入氧化干燥型产品中,可加速干燥过程的一类化合物,通常为金属皂类。

2.87

干燥 drying

涂料经施涂,由液态转变成固态的所有持续过程。

注1：用术语“氧化硬化”表述更为确切,但使用“氧化干燥”更为频繁。

注2：见固化。

2.88

干性油 drying oil

以不饱和脂肪酸为基本结构的油,通过氧化反应可形成漆膜。

2.89

耐久性 durability

涂层抵御环境对其破坏性影响的能力。

2.90

染料 dyestuff

能溶于使用介质的着色材料。

2.91

效应颜料 effect pigment

通常为片状颜料,除提供颜色外还能提供一些其他性能,如彩虹色(光在薄层上发生干涉而形成),随角异色(颜色变换,颜色跳跃、颜色明暗变化)或纹理。

2.92

风化 efflorescence

水溶性盐类从干漆膜或底材迁移至表面形成结晶沉淀物的现象。

2.93

2.93.1

弹性 elasticity

〈通用〉干漆膜在撤去施加在其延展方向的外力后能恢复到初始形态的能力。

注:见柔韧性。

2.93.2

弹性 elasticity

〈流变学〉材料发生形变后呈现出可逆恢复的特性。

2.94

电泳涂漆法 electrodeposition

在电流的作用下,水性涂料根据其性质的不同沉积在或作为阳极或作为阴极的工件上,形成漆膜的过程。

2.95

电子束固化 electron beam curing

专门配制的涂料通过一束集聚电子流的作用快速固化的过程。

2.96

静电喷涂 electrostatic spraying

在待涂装工件与雾化的涂料粒子间施加静电电位差进行涂装的一种施工方法。

2.97

乳液 emulsion

至少两种互不相溶或仅微溶的液体形成的分散良好的混合物。

2.98

环氧酯 epoxy ester

环氧树脂与脂肪酸和/或油反应制得的一类合成树脂。

2.99

环氧树脂 epoxy resin

含有环氧基团的一类合成树脂,通常由环氧氯丙烷和双酚制备而成。

2.100

磷化底漆 etch primer

与金属表面反应以提高随后施涂单涂层附着力的一种底漆,通常为反应性的双组分,施工前直接混

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

合使用。

2.101

浸蚀 etching

为提高附着力而在涂装前使用某种化学试剂对表面进行清洁和粗化处理或将表面上自然形成的氧化层除去的过程。

2.102

体质颜料 extender

一种粒状或粉状物质,不溶于漆料,用于改变或影响某些物理性能。

注: 建议避免使用德文术语“Extender”“Extenderpigment”“Pigmentextender”“Verschnittmittel”。

2.103

渗出 exudation

发汗 sweating

涂料中的液体组分迁移至漆膜表面的现象。

2.104

褪色 fading

涂料的漆膜颜色逐渐褪去的现象。

2.105

薄边 feather edging

重涂前对涂层边缘区域的厚度进行薄化处理,以避免膜搭接处呈现脊状形态。

2.106

肝化 feeding

涂料在贮存过程中稠度发生变化(即粘度上升),以致到失效不能使用的程度。

2.107

腻子 filler

含有高比例体质颜料的一类涂料,主要是用来消除待涂底材的不平整性并改善表面外观。

注: 术语“filler”也广泛作为体质颜料的含义被使用。

2.108

填腻子 filling

使用腻子获得平整表面的施工方法。

2.109

漆膜 film

涂料经施涂所得到的连续涂层。

2.110

成膜 film formation

施涂后的涂料由液态转变为固态的过程。对于粉末涂料则需要经过一个由液相到固相的过程。

注: 成膜由干燥和/或硬化引起,二者可同时进行。

2.111

研磨细度 fineness of grind

描述研磨料或涂料中最大颗粒尺寸的术语。

2.112

末道涂层 finishing coat

面涂层 top coat

涂层体系中的最后一道单涂层。

2.113

鱼眼 fish eyes

单涂层上出现的缩孔,每个缩孔的中心都有一个杂质小颗粒。

2.114

片落 flaking

涂层因失去附着力而呈小片状脱落的现象。

2.115

火焰清理 flame cleaning

用还原性火焰处理表面,随后进行手工或机械清理操作的过程。

2.116

火焰处理 flame treatment

用火焰氧化塑料材料(如聚乙烯)表面,以改善涂料的润湿性和涂层的附着力,或甚至可以实现润湿和附着的预处理方法。

2.117

闪蒸时间 flash-off time

湿碰湿施涂时,相继施涂单涂层之间所需的时间间隔,或在烘烤或辐射固化前让大部分挥发性物质蒸发所需要的时间。

2.118

闪点 flash point

在规定的测试条件下,按指定的方法通过点火使测试体的蒸汽瞬间点燃,且火焰能沿着液体表面蔓延时的最低温度,该温度需校正至 101.3 kPa 的大气压下。

2.119

闪锈 flash rust

铁质底材上经喷射清理后快速形成的一层很薄的锈层,或是铁质底材上施涂水性涂料后快速形成的锈斑。

2.120

柔韧性 flexibility

干漆膜或单涂层随其底材一起发生形变而不破损的能力。

注:用术语“弹性”描述漆膜的柔韧性是不正确的。

2.121

发花 floating

着色涂料中的一种或多种颜料离析出来,导致单涂层表面呈现颜色不匀的条纹或斑块的现象。

2.122

絮凝 flocculation

涂料中形成松散凝聚的颜料或体质颜料的附聚体的现象。

2.123

浮色 flooding

液态涂层中某些颜料粒子的运动,导致整个表面颜色虽然均匀一致,但与刚施涂时的湿漆膜颜色存在明显差异。

注:见“漂浮”。

2.124

流动 flow

涂料具有流平能力的性质。

注:此处的流动不是流变学术语。

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

2.125

流动剂 flow agent

提高涂料在底材上的流平性的一类添加剂。

2.126

流涂法 flow coating

涂料或浇于待涂装工件上或在待涂装工件上流展,并使过量漆液滴干的施工方法。

2.127

流动性 flow properties

涂料具有的所有流变性能的集合。

2.128

强制干燥 force drying

将涂料置于高于环境温度,但低于正常烘烤温度的条件下来加速干燥的过程。

2.129

起霜花 frosting

形成大量很细的皱纹,其形状类似于霜花图案的现象。

2.130

功能性颜料 functional pigment

除赋予颜色外,因其化学或物理性质还可提供一些附加功能的一类颜料。

注:附加功能可以是:防腐蚀保护、如同隔离颜料的功能、光催化性能、吸收或反射红外光等。

2.131

放气 gassing

涂料贮存过程中产生气体的现象。

2.132

光泽 gloss

表面的一种光学性能,以其对光进行镜面反射的能力加以表征。

注:光泽的等级可表示如下:高光、有光、丝光、半光、缎光、无光和完全无光。

2.133

仿木纹涂装法 graining

使用合适的工具和涂料获得仿木材外观的施工方法。

2.134

喷砂清理 grit blasting

使用诸如钢砂、矿渣或氧化铝(刚玉)等颗粒物质,进行磨料喷射清理的过程。

注:对术语“grit”更全面的描述见 ISO 11124-1 或 ISO 11126-1。

2.135

硬化剂 hardener

多组分分装产品中的一个组分,与其他组分混合后发生化学反应形成具有所需性能的漆膜。

注:见固化剂。

2.136

硬度 hardness

干漆膜或单涂层抵抗固体物体压陷或穿透的能力。

2.137

雾影 haze

高光或透明涂层呈现出乳白色乳光的现象。

14

2.138

遮盖力 hiding power

涂层遮盖底材颜色或色差的能力。

注1: 建议避免使用德文表达方式“Dekkraft”“Deckfähigkeit”。

注2: 术语“coverage”在某些情况下表示遮盖力,而在其他情况下意指涂布率,易产生歧义,故宜始终使用表达更为精准的术语“hiding power”和“spreading rate”。

2.139

漏涂区 holiday

色漆漆膜缺陷,例如针孔、缩孔。

2.140

热喷涂 hot spraying

通过加热降低涂料粘度,进而进行喷涂的施工方法。

2.141

烃类树脂 hydrocarbon resin

由脂肪族和/或芳香族烃共聚而成的一类树脂。

2.142

浸渍漆 impregnating material

一类低粘度涂料,适用于吸收性底材,以降低其吸收性。

注: 见封闭漆。

2.143

罐内防腐剂 in-can preservative

一类生物杀伤剂,可抑制水性涂料或储备溶液在贮藏过程中微生物的生长。

2.144

诱导期 induction period

以多组分分装产品形式供应的涂料从混合到施涂所需要的最短时间间隔。

注: 不得与适用期相混淆。

2.145

中间涂层 intermediate coat

介于底涂层与末道涂层之间的任何单涂层。

2.146

异氰酸酯树脂 isocyanate resin

含有游离或封闭的异氰酸酯基团(可以是芳香族、脂肪族或脂环族的异氰酸酯)的合成树脂。

2.147

搭接 lap

单涂层与相邻的新施涂单涂层重迭而形成的肉眼可见的区域。

注: 同一涂料新近施涂的两块相邻区域在融合处,先涂的单涂层局部已干燥,从而造成肉眼可见的表面不连续性,这种情况可能形成搭接。

2.148

拉色漆 lasure

一类溶剂型或水性涂料,含有少量适宜的颜料和/或体质颜料,能形成对底材具有装饰和/或保护作用的透明或半透明漆膜。

2.149

漂浮 leafing

涂料经施涂后,其中的效应颜料立即在表面产生浮色的现象。

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

2.150

流平 **levelling**

涂料施涂后流展的能力,从而可最大程度消除由施涂过程引起的任何表面不平整性。

2.151

咬底 **lifting**

由于施涂下一道单涂层或者由于溶剂的影响,导致干漆膜软化、溶胀或从底材上脱离的现象。

2.152

擦伤(名词) **mar (noun)**

存在于涂层表面、并在涂层上向周围延伸一定面积,因与邻近区域的光反射性质不同而肉眼可辨的瑕疵。

2.153

仿大理石装饰法 **marbling**

使用合适的工具和涂料获得仿抛光大理石外观的施工方法。

2.154

遮蔽 **masking**

对表面不需涂漆的局部部位进行的临时遮盖。

2.155

消光剂 **matting agent**

平光剂 **flattening agent**

加到涂料中降低干漆膜光泽的一类产品。

2.156

漆料 **medium; vehicle**

涂料中所有的液相组分的总称。

注 1: 该定义对粉末涂料不适用。

注 2: 德文中无对应“medium”或“vehicle”的术语。

2.157

条件等色 **metamerism**

两个样品在一种特定光源下等色,但分别具有不同的反射光谱曲线和透射光谱曲线的现象。

2.158

研磨料 **mill base**

获得最佳分散度所需要的那些涂料组分的配比。

2.159

氧化皮 **mill scale**

钢材热轧处理过程中形成的氧化铁层。

2.160

斑点 **mottling**

漆膜表面出现形状不规则,随机分布的区域,其颜色和/或光泽不一致,导致外观不均匀。

2.161

泥裂 **mud cracking**

漆膜在干燥或固化过程中,由于体积收缩形成不规则的、断开的网格状裂纹。

2.162

多组分分装产品 **multi-pack product**

以两个或多个组分分开包装供应的涂料产品,使用前必须按生产商规定的比例混合。

2.163

纳米气溶胶 nanoaerosol

固态或液态纳米物体在气体介质中形成的分散体系。

2.164

纳米涂层 nanocoating

干膜厚度在 1 nm~100 nm 范围内的涂层。

2.165

纳米分散体 nanodispersion

纳米物体分散于另一种成分连续相中形成的材料。

注 1: 纳米分散体包含纳米悬浮液和纳米乳液两种类型。

注 2: 气体作为基质的分散体系不是纳米分散体(固体颗粒和液滴分散于气体中形成的是“气溶胶”)。

2.166

纳米乳液 nanoemulsion

一种或多种液态纳米物体分散于液态基质中形成的纳米分散体。

2.167

纳米体质颜料 nanoextender

由纳米物体制得的体质颜料。

2.168

纳米漆膜 nanofilm

厚度在 1 nm~100 nm 范围内的漆膜。

2.169

纳米物体 nano-object

三维外形尺寸中至少有一维处于纳米尺度范围的材料。

注: 这是针对所有处于纳米尺度范围的离散物体的通用术语。

2.170

纳米颜料 nanopigment

由纳米物体制得的颜料。

2.171

纳米尺度 nanoscale

约 1 nm~100 nm 的尺寸范围。

2.172

纳米结构涂层 nanostructured coating

内部或表面结构处于纳米尺度范围的涂层。

2.173

纳米悬浮液 nanosuspension

由一种液体和分散良好的固体纳米物体组成的多相混合物材料。

注: 例如, 术语纳米悬浮液适用于纳米颜料或纳米体质颜料(矿物质)的悬浮液, 或者聚合型纳米悬浮液。

2.174

纳米纹理结构 nanotexture

尺寸处于纳米尺度范围的规则表面结构图案。

2.175

天然树脂 natural resin

来源于植物或动物的树脂。

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

2.176

不挥发物 non-volatile matter; NV

在规定条件下,经蒸发后所得到的残余物(按质量计)。

注:目前常用的术语是固体、干残渣、干物质、固体物质和烘烤残余物等,并有各自的缩写,而不使用“不挥发物”来表示。而在 ISO 3251 中,不采用上述术语,建议用“不挥发物”和缩写“NV”一同使用。

2.177

不挥发物体积分数 non-volatile matter by volume; NVv

在规定条件下,经蒸发后所得到的残余物的体积百分数。

2.178

吸油量 oil absorption value

在规定条件下,颜料或体质颜料样品吸收的精制亚麻仁油量。

注:吸油量可以用体积/质量比或者质量/质量比表示。

2.179

桔皮 orange peel

漆膜或单涂层呈现似桔子表面纹理的外观。

2.180

有机溶胶 organosol

热塑性聚合物在挥发性有机液体中的分散体,通常含有颜料,需要时加入增塑剂。

注:有机溶胶施涂后一经加热除去挥发性有机液体后即形成连续的漆膜。

2.181

配套性 overcoatability

一种涂料的漆膜对不同涂料的单涂层的接受能力。

2.182

喷路搭接,刷路搭接 overlap

一种涂料的单涂层覆盖并超出先前施涂的单涂层的施工方法。

2.183

喷逸 overspray

喷涂时未喷落在待涂装表面的那部分涂料。

2.184

色漆 paint

含有颜料的一类涂料,施涂于底材时能形成具有保护、装饰或特殊功能的不透明干漆膜。

2.185

脱漆剂 paint remover

施涂于涂装过的底材上,能使涂层软化易于除去的一类物质。

2.186

粒度 particle size

颜料、体质颜料或其他颗粒状物质(例如聚合物分散体中的颗粒状物质)的线性尺寸。

注:粒度通常用平均粒度表示。

2.187

剥落 peeling

涂层因失去附着力而大面积脱落的现象。

2.188

性能 performance

阐明产品功能的特性。

注 1:对指定的产品宜阐明其特殊特性。

注 2:在英文中单词“performance”与色漆无特别相关性。

18

2.189

渗透性 permeability

单涂层或涂层允许液体或气体透过的性能。

2.190

酚醛树脂 phenolic resin

由苯酚、苯酚的同系物和/或衍生物与醛类(特别是甲醛)缩聚制得的一类合成树脂。

2.191

磷化处理 phosphating

对某些金属表面使用主要由磷酸和/或磷酸盐配成的溶液进行的化学预处理。

2.192

酸洗 pickling

通过电化学方法或者用通常含有抑制剂的酸性溶液将铁质底材上的铁锈和氧化皮除去的方法。

注：德文术语“Beizen”也指：

- a) 涂装前使用化学试剂处理金属表面以提高附着力的方法；
- b) 给木材着色的一种特殊处理方法，与英文术语“staining”相当。

2.193

颜料 pigment

不溶于使用介质(例如涂料或塑料)的颗粒状着色剂。

2.194

颜料体积浓度 pigment volume concentration; PVC

产品中颜料和/或体质颜料，和/或其他不成膜固体颗粒的总体积与不挥发物的总体积的比值，以百分数表示。

2.195

针孔 pinholing

漆膜或单涂层中存在着类似于用针刺形成的小孔。

2.196

增塑剂 plasticizer

加入涂料中，使干漆膜更柔韧的一类物质。

2.197

塑性溶胶 plastisol

热塑性聚合物在有机液体中形成的稳定分散体，通常含有颜料。有机液体中大部分是与聚合物可以相混溶的不挥发的增塑剂。

注：塑性溶胶施涂后一经加热，聚合物与增塑剂即融合形成连续的漆膜。

2.198

聚酯树脂 polyester resin

由多元酸与多元醇缩聚制得的一类合成树脂。

注：根据化学结构可分为饱和聚酯树脂和不饱和聚酯树脂。

2.199

聚合物分散体 polymer dispersion

稳定状态的聚合物材料良好地分散于连续的液相中，形成外观多为乳白色的液态或半液态材料。液相通常为水(水分散体)或某种有机液体(非水分散体，NAD)。

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

2.200

聚氨[基甲酸]酯树脂 polyurethane resin

由多异氰酸酯与含活性羟基的化合物反应制得的一类合成树脂。

2.201

适用期 pot life

多组分分装的涂料各组分相互混合后,可使用的最长时间。

注:该术语是指混合后施涂的涂料能获得良好的干漆膜性能的最长时间,和/或指液体涂料混合后仍具有良好施工性能的最长时间。

2.202

可倾注性 pourability

干燥粉末流动或倾注的能力。

2.203

实际涂布率 practical spreading rate

在特定的待涂装底材上实际得到的涂布率。

2.204

预涂底漆 pre-fabrication primer

用于经过喷射清理的钢材上,为其加工成型期间提供保护作用,且不影响钢材切割和焊接处理的一种快干底漆。

2.205

处理等级 preparation grade

通过某种预处理方法将腐蚀产物和/或污染物除去后,钢材表面的目视洁净程度。

2.206

底漆 primer

在已处理表面上用作底涂层的色漆。

2.207

底涂层 priming coat

涂层体系中的第一道单涂层。

2.208

再涂性 recoatability

涂层对同种涂料的下一道单涂层的接受能力。

2.209

再流动效应 reflow effect

涂层表面受损(例如划伤)后回复至原貌的能力。

2.210

树脂 resin

多数为无定形的从固态到液态不等的高分子材料。

2.211

阻滞剂 retarder

延缓化学反应或物理状态变化速度的一类添加剂。

2.212

流变改进剂 rheological modifier

调整涂料流动性的一类添加剂。

注:例如流动剂、增稠剂和触变剂均为流变改进剂。

2.213

震凝 rheopexy

震凝性 rheoplectic behaviour

一种材料在恒定机械负荷下,剪切粘度等流变参数随时间上升直至一恒定限值;降低负荷后,流变参数又依照特定时间依赖关系回复至初始状态的特性。

2.214

滚涂 roller application

使用手持式辊子施涂涂料的一种涂装工艺。

2.215

辊涂 roller coating

使薄板或扁平型工件通过两个或多个水平安装的刚性辊子,由此涂料就被转移涂布至薄板或工件的一面或双面的一种涂装工艺。

注:该方法适用于对单个物件(例如板材,平面门)和带状材料的涂料涂装。

2.216

丝纹 ropiness

涂料流平性差流展不充分导致的效果,以明显刷痕为特征。

2.217

流注 run

小型的流挂。

2.218

锈霜 rust bloom

锈蚀初始显现的变色。

2.219

锈蚀等级 rust grade

钢材清理前,其表面氧化皮和/或铁锈程度的分级。

2.220

流挂 sag

涂料在垂直或倾斜位置施涂和/或干燥过程中由于向下流动造成的漆膜或单涂层厚度局部不平整。

注:小型的流挂可称为流注、泪状流注或滴状流注;大型的流挂可称为幕帘状流挂。

2.221

流挂过程 sagging

涂料在垂直或倾斜位置施涂和/或干燥过程中向下流动导致干燥的单涂层不平整。

2.222

打磨 sanding

使底材变平整和/或变粗糙的打磨过程。

2.223

划伤 scratch

涂层与利器接触导致表面被刻划或凿槽。

2.224

划线 scribe

人为地在涂层上划出直线漏涂区,使下方的金属底材暴露出,再将其暴露于腐蚀性环境中。

2.225

密封胶 sealant

能在两个相邻表面形成柔韧的、不渗透的连续隔离层的有机材料。

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

2.226

封闭漆 sealer

涂漆前先涂在吸收性底材上以降低底材的吸收性并/或起加固底材作用的一类涂料,通常不含颜料。

2.227

沉淀 settling

沉淀物沉积至涂料容器底部的现象。

注:致密的沉淀物不能通过简单的搅拌实现再分散。

2.228

剪切稠化流动性 shear-thickening flow behaviour

胀流型流动性 dilatant flow behaviour

材料的剪切粘度随着剪切速率或剪切力的提高而上升的特性。

2.229

剪切稀化流动性 shear-thinning flow behaviour

假塑性流动性 pseudoplastic flow behaviour

材料的剪切粘度随着剪切速率或剪切力的下降而上升的特性。

2.230

平光光泽 sheen

在表观无光表面上以掠射角为入射角所观察到的光泽。

注:平光光泽没有对应的德文术语。

2.231

贮存期 shelf life

在规定的贮存条件下,涂料贮存在原密封容器中,仍能保持良好状态的时间期限。

2.232

2.232.1

车间底漆 shop primer

〈通用〉一种保护涂料,在车间施涂于工件,随后在现场施涂面漆。

注:见预涂底漆。

2.232.2

预处理底漆 shop primer

〈表面处理〉钢质底材经磨料喷射清理后立即施涂的一种涂料。

2.233

喷丸清理 shot blasting

使用金属小球进行磨料喷射清理的方法。

注:对术语“shot”更全面的描述见 ISO 11124-1 或 ISO 11126-1。

2.234

有机硅树脂 silicone resin

含有硅氧烷(硅-氧-硅键)基本结构的一类合成树脂。

2.235

凹陷 sinkage

涂料漆膜被底材部分吸收,造成光泽和/或纹理产生可觉察到的局部差异。

2.236

结皮 skinning

容器内的涂料在贮存过程中,在其表面形成漆皮的现象。

2.237

溶剂 solvent

溶解漆基并能在规定干燥条件下挥发的单一液体或混合液体。

注：见稀释剂和冲淡剂。

2.238

涂布率 spreading rate

由给定数量的涂料制备要求厚度的干漆膜，所能覆盖的表面面积。

注1：涂布率以 m^2/L 或 m^2/kg 表示。

注2：见施工率、实际涂布率和理论涂布率。

2.239

蒸汽清理 steam cleaning

用蒸汽喷射除去表面沾污物的方法。

2.240

嵌填料 stopper

用于填充孔洞和裂纹等特定目的一种特殊类型的腻子。

2.241

贮存稳定性 storage stability

涂料在供应商标示的条件下贮存，保持稳定的时间。

2.242

烘烤 stoving; baking (美式英语)

按规定施加最低温度和最短时间的热量于特定材料而使漆基交联(分子尺寸增加)的硬化过程。

2.243

可剥性涂料 strippable coating

对底材提供临时性保护，通过简单的方法又能从底材上除去的一类涂料。

2.244

底材 substrate

已施涂或待施涂涂料的表面。

2.245

表面结构 surface structure

表面的形状或形态。

注：表面结构由涂层的形貌、观察距离以及表面图像的清晰度决定。表面结构受诸如液体涂料的流平性及底材等因素的影响。

2.246

悬浮液 suspension

由一种液体和一种分散良好的固体材料组成的多相混合物。

2.247

溶胀 swelling

漆膜吸收液体或蒸汽后体积增大的现象。

2.248

合成树脂 synthetic resin

通过诸如加成聚合、缩合聚合或聚合作用等化学反应制得的一类树脂。

2.249

表干 tack-free

用手指触摸表面不再留下明显印迹的一种涂层状态。

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

2.250

粘性擦布 tack rag

浸渍一种粘性物质的布片,用于打磨后涂漆前除去底材上的灰尘。

2.251

夯实密度 tamped density

在规定的条件下,粉末经压实(例如通过夯实、振动)后的质量与体积之比。

注:见松密度。

2.252

夯实体积 tamped volume

在规定的条件下,粉末经压实(例如通过夯实、振动)后的体积与质量之比。

2.253

泪状流注 tear

在垂直或倾斜表面出现的泪珠状外观的小型流注。

注:英文术语“tear”也用于描述干漆膜上出现的一种大的裂纹。

2.254

纹理 texture

有规则的表面结构图案。

2.255

纹理涂层 textured coating

干燥后能形成具有规则结构表面的一类涂层。

2.256

理论涂布率 theoretical spreading rate

仅由不挥发物的体积计算得出的涂布率。

2.257

增稠 thickening

涂料的稠度增大,但尚未达到不可使用的程度。

2.258

增稠剂 thickening agent; thickener

用于提高液体涂料稠度的一类添加剂。

2.259

稀释剂 thinner

在规定的使用条件下能挥发的单一液体或混合液体,加入涂料中可降低粘度或影响其他性能。

注1:根据其含义,法文术语“diluant”对应于两个英文术语“diluent”、“thinner”。

注2:见溶剂。

2.260

触变剂 thixotropic agent

触变胶 thixotrope

使涂料具有触变流动性能的一类添加剂。

2.261

触变性 thixotropy; thixotropic behaviour

一种材料在恒定机械负荷下,剪切粘度等流变参数随时间下降直至一恒定限值;降低负荷后,流变参数又依照特定的时间依赖性回复至初始状态的特性。

2.262

衔接涂层 tie coat

用于改善涂层间附着力的单涂层。

2.263

色浆 tinter

含有或不含有体质颜料和漆基的颜料分散体系,与色漆相混溶,用于调整颜色。

2.264

不饱和聚酯树脂 unsaturated polyester resin

一类聚酯树脂,其特点是聚合物链上具有易与活性溶剂(特别是苯乙烯)发生交联反应的碳-碳双键。

2.265

UV 固化 UV curing

涂料暴露在紫外线辐射下的硬化过程。

2.266

清漆 varnish

透明的涂料。

注:“varnish”无对应的德文术语。

2.267

乙烯基树脂 vinyl resin

由含有乙烯基的单体聚合或共聚制得的一类合成树脂。

2.268

粘弹性 viscoelasticity

材料同时呈现粘性和弹性的性质。

2.269

粘度 viscosity

描述材料内部流动阻力的参数。

2.270

挥发性有机化合物 volatile organic compound; VOC

在所处大气环境的正常温度和压力下,可以自然蒸发的任何有机液体和/或固体。

注 1: 目前涂料领域所使用的术语 VOC,见挥发性有机化合物含量(VOC 含量)。

注 2: 美国政府法规中规定,术语 VOC 仅限于指那些在大气中具有光化学活性的化合物(见 ASTM D3960),而任何其他化合物被定义为豁免化合物。

2.271

挥发性有机化合物含量 volatile organic compound content; VOC content; VOCC**VOC 含量 VOC content; VOCC**

在规定的条件下测得的涂料中存在的挥发性有机化合物的质量。

注: 所需考虑的化合物的性质和数量将取决于涂料应用的领域。对于每个应用领域而言,限量值和测定或计算方法是通过法规规定或约定。

2.272

耐洗涤性 washability

通过洗涤从干漆膜上除去灰尘、污物和表面污迹而不损害其特定性能的难易程度。

2.273

洗涤底漆 wash primer

磷化底漆的一种特殊形式,含有均衡比例的防锈颜料,磷酸和溶解的合成树脂(通常是聚乙烯醇缩

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

丁醛)。

2.274

水基涂料 **water-based coating material**

水性涂料 **water-borne coating material**

挥发物的主要成分为水的一类涂料。

注1: 英文术语“water-based coating material”“water-borne coating material”“water-dilutable coating material”“water-reducible coating material”及“water-thinnable coating material”在德文术语中均用“wasserverdünnbarer Beschichtungsstoff”表示。

注2: 不赞成使用术语“water paint”。

2.275

防水剂 **water-repellent agent**

疏水剂 **hydrophobic agent**

用来提高干漆膜与附着其上水分间的界面张力而使干漆膜具有防水性能的一类添加剂。

注: 具有疏水特性的产品也可用于底材的处理。

2.276

水溶性涂料 **water-soluble coating material**

漆基溶于水的涂料。

2.277

水稀释性涂料 **water-thinnable coating material**

水冲淡性涂料 **water-dilutable coating material**

水冲稀性涂料 **water-reducible coating material**

加水可以降低粘度的一类涂料。

注: 英文术语“water-based coating material”“water-borne coating material”“water-dilutable coating material”“water-reducible coating material”及“water-thinnable coating material”在德文中均用“wasserverdünnbarer Beschichtungsstoff”表示。

2.278

湿碰湿涂装 **wet-on-wet application**

在前一道单涂层干燥之前再施涂一道单涂层,随后将形成的复合漆膜作为单一整体进行干燥的一种涂装方法。

2.279

润湿剂 **wetting agent**

用于改善漆料与颜料/体质颜料颗粒之间或者涂料与底材之间接触效果的一类添加剂,通常是通过降低表面张力来实现这一功能的。

2.280

木纹发白 **whitening in the grain**

主要在深色纹路的木材上出现的白色或银色区域,在透明漆膜成膜的过程中出现。

2.281

木材防腐剂 **wood preservative**

含有生物杀伤剂的一类产品,施用于木材上,能对腐朽和/或污染木材的生物体的生长起到抑制作用。

2.282

木材着色剂 **wood stain**

能改变木材表面颜色的含有染料的渗透性复合物,通常是透明的、不能形成表面漆膜,所用溶剂可以是油、改性酒精或水。

2.283

起皱 wrinkling

涂料漆膜在干燥过程中形成皱纹的现象。

2.284

屈服点 yield point

屈服应力 yield stress

屈服值 yield value

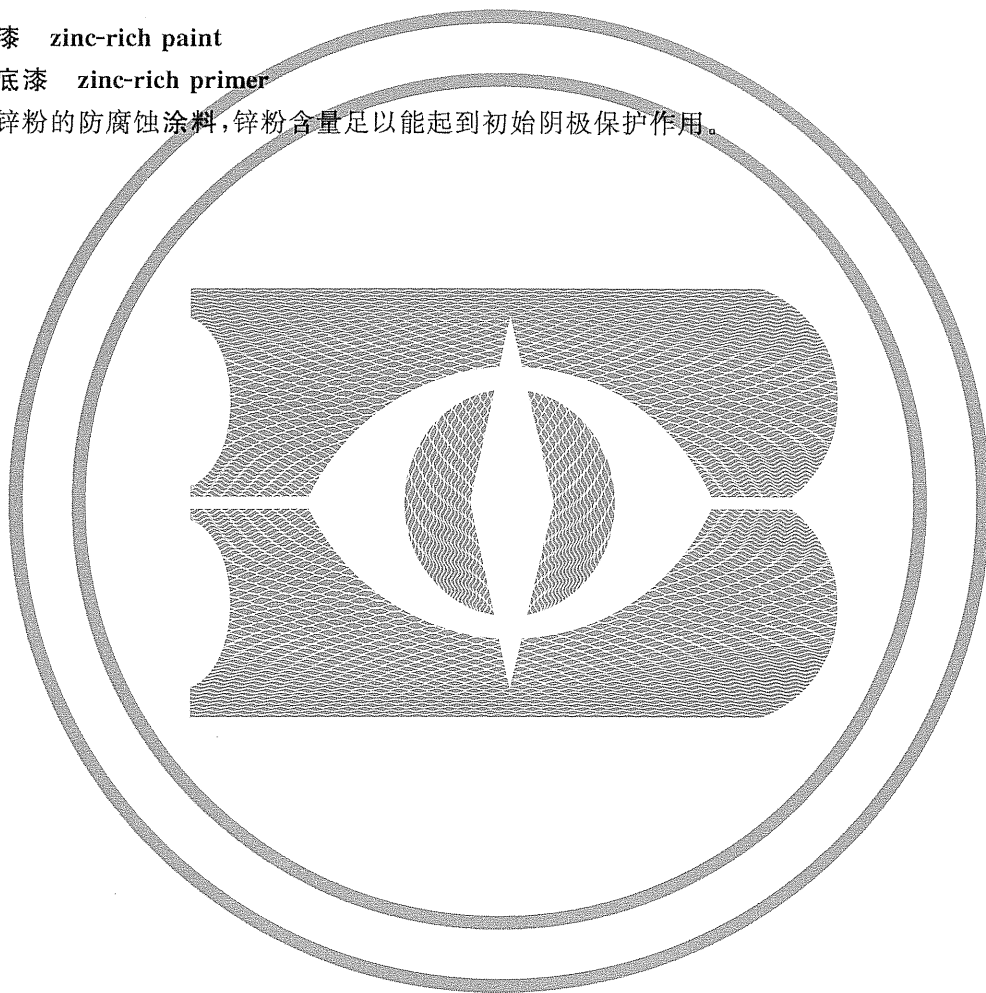
材料不发生流动时的最高临界剪切应力值。

2.285

富锌漆 zinc-rich paint

富锌底漆 zinc-rich primer

含有锌粉的防腐蚀涂料, 锌粉含量足以能起到初始阴极保护作用。



GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

附 录 A
(资料性附录)
按英文字母顺序排列的索引

A

abrasion	2.1
abrasive blast-cleaning	2.2
accelerator	2.3
acid value	2.4
acrylic resin	2.5
additive	2.6
adhesion	2.7
adhesive strength	2.8
aerosol	2.9
after tack	2.10
ageing	2.11
agglomerate	2.12
aggregate	2.13
airless spraying	2.14
alkyd resin	2.15
amino resin	2.16
anti-blocking agent	2.17
anti-foaming agent	2.18
anti-fouling paint	2.19
anti-settling agent	2.20
anti-skinning agent	2.21
apparent density	2.22
appearance	2.23
application rate	2.24

B

baking	2.242
barrier coating material	2.25
binder	2.26
biocide	2.27
bleeding	2.28
blister	2.29
blocking	2.30
blooming	2.31
blushing	2.32
body	2.62

brightness	2.33
brittleness	2.34
bronzing	2.35
brush-drag	2.36
bubble	2.37
bubbling	2.38
bulk density	2.39
burning off	2.40

C

chalking	2.41
checking	2.42
chemical pre-treatment	2.43
chipping	2.44
chlorinated rubber	2.45
cissing	2.46
clear coating material	2.47
coalescing agent	2.48
coat	2.49
coating	2.50.1,2.50.2
coating material	2.51
coating powder	2.52
coating process	2.53
coating system	2.54
cohesion	2.55
coil coating	2.56
cold cracking	2.57
colour	2.58
colour retention	2.59
colouring material	2.60
compatibility	2.61.1,2.61.2
consistency	2.62
contrast ratio	2.63
corrosion	2.64
CPVC	2.69
cracking	2.65
cratering	2.66
crawling	2.67
crazing	2.68
critical pigment volume concentration	2.69
crocodiling	2.70
crow's foot cracking	2.71
curing	2.72

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

curing agent	2.73
curtain coating	2.74
cutting-in	2.75

D

defoaming agent	2.76
degreasing	2.77
de-nibbing	2.78
de-scaling	2.79
dilatant flow behaviour	2.228
diluent	2.80
dipping	2.81
dirt pick-up	2.82
dirt retention	2.83
dispersion	2.84
dispersant	2.85
dispersing agent	2.85
drier	2.86
drying	2.87
drying oil	2.88
durability	2.89
dyestuff	2.90

E

effect pigment	2.91
efflorescence	2.92
elasticity	2.93.1, 2.93.2
electrodeposition	2.94
electron beam curing	2.95
electrostatic spraying	2.96
emulsion	2.97
epoxy ester	2.98
epoxy resin	2.99
etch primer	2.100
etching	2.101
extender	2.102
exudation	2.103

F

fading	2.104
feather edging	2.105
feeding	2.106
filler	2.107

filling	2.108
film	2.109
film formation	2.110
fineness of grind	2.111
finishing coat	2.112
fish eyes	2.113
flaking	2.114
flame cleaning	2.115
flame treatment	2.116
flash-off time	2.117
flash point	2.118
flash rust	2.119
flatting agent	2.155
flexibility	2.120
floating	2.121
flocculation	2.122
flooding	2.123
flow	2.124
flow agent	2.125
flow coating	2.126
flow properties	2.127
force drying	2.128
frosting	2.129
functional pigment	2.130

G

gassing	2.131
gloss	2.132
graining	2.133
grit blasting	2.134

H

hardener	2.135
hardening	2.72
hardness	2.136
haze	2.137
hiding power	2.138
holiday	2.139
hot spraying	2.140
hydrocarbon resin	2.141
hydrophobic agent	2.275

I

impregnating material	2.142
-----------------------------	-------

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

in-can preservative	2.143
induction period	2.144
intermediate coat	2.145
isocyanate resin	2.146

L

lap	2.147
lasure	2.148
leafing	2.149
levelling	2.150
lifting	2.151

M

mar [noun]	2.152
marbling	2.153
masking	2.154
matting agent	2.155
medium	2.156
metamerism	2.157
mill base	2.158
mill scale	2.159
mottling	2.160
mud cracking	2.161
multi-pack product	2.162

N

nanoareosol	2.163
nanocoating	2.164
nanodispersion	2.165
nanoemulsion	2.166
nanoextender	2.167
nanofilm	2.168
nano-object	2.169
nanopigment	2.170
nanoscale	2.171
nanostructured coating	2.172
nanosuspension	2.173
nanotexture	2.174
natural resin	2.175
non-volatile matter	2.176
non-volatile matter by volume	2.177
NV	2.176
NVv	2.177

O

oil absorption value	2.178
orange peel	2.179
organosol	2.180
overcoatability	2.181
overlap	2.182
overspray	2.183

P

paint	2.184
paint remover	2.185
particle size	2.186
peeling	2.187
performance	2.188
permeability	2.189
phenolic resin	2.190
phosphating	2.191
pickling	2.192
pigment	2.193
pigment volume concentration	2.194
pinholing	2.195
plasticizer	2.196
plastisol	2.197
polyester resin	2.198
polymer dispersion	2.199
polyurethane resin	2.200
pot life	2.201
pourability	2.202
practical spreading rate	2.203
pre-fabrication primer	2.204
preparation grade	2.205
primer	2.206
priming coat	2.207
pseudoplastic flow behaviour	2.229
PVC	2.194

R

recoatability	2.208
reflow effect	2.209
resin	2.210
retarder	2.211
rheological modifier	2.212

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

rheoplectic behaviour	2.213
rheopexy	2.213
roller application	2.214
roller coating	2.215
ropiness	2.216
run	2.217
rust bloom	2.218
rust grade	2.219

S

sag	2.220
sagging	2.221
sanding	2.222
scratch	2.223
scribe	2.224
sealant	2.225
sealer	2.226
settling	2.227
shear-thickening flow behaviour	2.228
shear-thinning flow behaviour	2.229
sheen	2.230
shelf life	2.231
shop primer	2.232.1,2.232.2
shot blasting	2.233
silicone resin	2.234
sinkage	2.235
skinning	2.236
solvent	2.237
spreading rate	2.238
steam cleaning	2.239
stopper	2.240
storage stability	2.241
stoving	2.242
strippable coating	2.243
substrate	2.244
surface structure	2.245
suspension	2.246
sweating	2.103
swelling	2.247
synthetic resin	2.248

T

tack-free	2.249
-----------------	-------

tack rag	2.250
tamped density	2.251
tamped volume	2.252
tear	2.253
texture	2.254
textured coating	2.255
theoretical spreading rate	2.256
thickener	2.258
thickening	2.257
thickening agent	2.258
thinner	2.259
thixotrope	2.260
thixotropic agent	2.260
thixotropic behaviour	2.261
thixotropy	2.261
tie coat	2.262
tinter	2.263
top coat	2.112
unsaturated polyester resin	2.264
UV curing	2.265
varnish	2.266
vehicle	2.156
vinyl resin	2.267
viscoelasticity	2.268
viscosity	2.269
VOC	2.270
VOCC	2.271
VOC content	2.271
volatile organic compound	2.270
volatile organic compound content	2.271

W

washability	2.272
wash primer	2.273
water-based coating material	2.274
water-borne coating material	2.274
water-dilutable coating material	2.277
water-reducible coating material	2.277
water-repellent agent	2.275

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

water-soluble coating material	2.276
water-thinnable coating material	2.277
wet-on-wet application	2.278
wetting agent	2.279
whitening in the grain	2.280
wood preservative	2.281
wood stain	2.282
wrinkling	2.283

Y

yield point	2.284
yield stress	2.284
yield value	2.284

Z

zinc-rich paint	2.285
zinc-rich primer	2.285

附 录 NA

(资料性附录)

按汉语拼音字母顺序排列的索引

A

氨基树脂	2.16
凹陷	2.235

B

斑点	2.160
薄边	2.105
保色性	2.59
表干	2.249
表观密度	2.22
表面结构	2.245
丙烯酸树脂	2.5
剥落	2.187
不饱和聚酯树脂	2.264
不挥发物	2.176
不挥发物体积分数	2.177

C

擦伤(名词)	2.152
铲凿清理	2.44
车间底漆	2.232.1
沉淀	2.227
成膜	2.110
成膜助剂	2.48
冲淡剂	2.80
稠度	2.62
稠厚性	2.62
除粗粒	2.78
除锈	2.79
处理等级	2.205
触变剂	2.260
触变胶	2.260
触变性	2.261
醇酸树脂	2.15
促进剂	2.3
催干剂	2.86
脆性	2.34

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

D

搭接	2.147
打磨	2.222
单涂层	2.49
底材	2.244
底漆	2.206
底涂层	2.207
电泳涂漆法	2.94
电子束固化	2.95
对比率	2.63
多组分分装产品	2.162

E

鳄裂	2.70
----------	------

F

发白	2.32
发汗	2.103
发花	2.121
泛金光	2.35
防沉降剂	2.20
防结皮剂	2.21
防泡剂	2.18
防水剂	2.275
防污漆	2.19
防粘连剂	2.17
仿大理石装饰法	2.153
仿木纹涂装法	2.133
放气	2.131
分散剂	2.85
分散体	2.84
酚醛树脂	2.190
粉化	2.41
粉末涂料	2.52
风化	2.92
封闭漆	2.226
浮色	2.123
腐蚀	2.64
附聚体	2.12
附着力	2.7
富锌底漆	2.285
富锌漆	2.285

G

肝化	2.106
干性油	2.88
干燥	2.87
隔离涂料	2.25
功能性颜料	2.130
固化	2.72
固化剂	2.73
罐内防腐剂	2.143
光泽	2.132
辊涂	2.215
滚涂	2.214

H

夯实密度	2.251
夯实体积	2.252
合成树脂	2.248
烘烤	2.242
划伤	2.223
划线	2.224
化学预处理	2.43
环氧树脂	2.99
环氧酯	2.98
挥发性有机化合物	2.270
挥发性有机化合物含量	2.271
回粘性	2.10
火焰处理	2.116
火焰清理	2.115

J

积垢	2.83
加热除漆	2.40
假塑性流动性	2.229
剪切稠化流动性	2.228
剪切稀化流动性	2.229
结皮	2.236
浸蚀	2.101
浸涂	2.81
浸渍漆	2.142
静电喷涂	2.96
桔皮	2.179
聚氨[基甲酸]酯树脂	2.200

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

聚合物分散体	2.199
聚集体	2.13
聚酯树脂	2.198
卷材涂装法	2.56

K

开裂	2.65
可剥性涂料	2.243
可倾注性	2.202

L

拉色漆	2.148
老化	2.11
泪状流注	2.253
冷开裂	2.57
理论涂布率	2.256
粒度	2.186
亮度	2.33
临界颜料体积浓度	2.69
淋涂	2.74
磷化处理	2.191
磷化底漆	2.100
流变改进剂	2.212
流动	2.124
流动剂	2.125
流动性	2.127
流挂	2.220
流挂过程	2.221
流平	2.150
流涂法	2.126
流注	2.217
漏涂区	2.139
氯化橡胶	2.45

M

密封胶	2.225
面涂层	2.112
磨耗	2.1
磨料喷射清理	2.2
末道涂层	2.112
木材防腐剂	2.281
木材着色剂	2.282
木纹发白	2.280

N

纳米尺度	2.171
纳米分散体	2.165
纳米结构涂层	2.172
纳米漆膜	2.168
纳米气溶胶	2.163
纳米乳液	2.166
纳米体质颜料	2.167
纳米涂层	2.164
纳米纹理结构	2.174
纳米物体	2.169
纳米悬浮液	2.173
纳米颜料	2.170
耐久性	2.89
耐洗涤性	2.272
内聚力	2.55
泥裂	2.161
腻子	2.107
粘弹性	2.268
粘度	2.269
粘合强度	2.8
粘连	2.30
粘性擦布	2.250
配套性	2.181
喷(刷)路搭接	2.182
喷砂清理	2.134
喷丸清理	2.233
喷逸	2.183
片落	2.114
漂浮	2.149
平光光泽	2.230
平光剂	2.155

Q

漆基	2.26
漆料	2.156
漆膜	2.109
起泡	2.29
起气泡	2.38
起霜	2.31

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

起霜花	2.129
起皱	2.283
气泡	2.37
气溶胶	2.9
嵌填料	2.240
强制干燥	2.128
清漆	2.266
屈服点	2.284
屈服应力	2.284
屈服值	2.284

R

染料	2.90
热喷涂	2.140
溶剂	2.237
溶胀	2.247
柔韧性	2.120
蠕动	2.67
乳液	2.97
润湿剂	2.279

S

色浆	2.263
色漆	2.184
闪点	2.118
闪锈	2.119
闪蒸时间	2.117
渗出	2.103
渗色	2.28
渗透性	2.189
生物杀伤剂	2.27
施工率	2.24
湿碰湿涂装	2.278
实际涂布率	2.203
适应性	2.61.2
适用期	2.201
收缩	2.46
疏水剂	2.275
树脂	2.210
水冲淡性涂料	2.277
水冲稀性涂料	2.277
水基涂料	2.274
水溶性涂料	2.276

水稀释性涂料	2.277
水性涂料	2.274
丝纹	2.216
松密度	2.39
塑性溶胶	2.197
酸洗	2.192
酸值	2.4
缩孔	2.66

弹性	2.93.1, 2.93.2
体质颜料	2.102
天然树脂	2.175
添加剂	2.6
填腻子	2.108
条件等色	2.157
烃类树脂	2.141
透明涂料	2.47
涂布率	2.238
涂层	2.50.1
涂层体系	2.54
涂料	2.51
涂装	2.50.2
涂装工艺	2.53
褪色	2.104
拖刷	2.36
脱漆剂	2.185
脱脂	2.77

外观	2.23
纹理	2.254
纹理涂层	2.255
无空气喷涂	2.14
雾影	2.137

X

吸垢	2.82
吸油量	2.178
稀释剂	2.259
洗涤底漆	2.273
细裂	2.42
衔接涂层	2.262

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

相切涂漆	2.75
相容性	2.61.1
消光剂	2.155
消泡剂	2.76
小裂	2.68
效应颜料	2.91
性能	2.188
锈蚀等级	2.219
锈霜	2.218
絮凝	2.122
悬浮液	2.246

Y

鸦爪裂	2.71
研磨料	2.158
研磨细度	2.111
颜料	2.193
颜料体积浓度	2.194
颜色	2.58
氧化皮	2.159
咬底	2.151
乙烯基树脂	2.267
异氰酸酯树脂	2.146
硬度	2.136
硬化	2.72
硬化剂	2.135
有机硅树脂	2.234
有机溶胶	2.180
诱导期	2.144
鱼眼	2.113
预处理底漆	2.232.2
预涂底漆	2.204

Z

再流动效应	2.209
再涂性	2.208
增稠	2.257
增稠剂	2.258
增塑剂	2.196
胀流型流动性	2.228
遮蔽	2.154
遮盖力	2.138
针孔	2.195

震凝	2.213
震凝性	2.213
蒸汽清理	2.239
中间涂层	2.145
贮存期	2.231
贮存稳定性	2.241
着色材料	2.60
阻滞剂	2.211
UV 固化	2.265
VOC 含量	2.271

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

参 考 文 献

- [1] ISO 3251 Paints, varnishes and plastics—Determination of non-volatile-matter content
 - [2] ISO 8044 Corrosion of metals and alloys—Basic terms and definitions
 - [3] ISO 8501-1 Preparation of steel substrates before application of paints and related products—Visual assessment of surface cleanliness—Part 1: Rust grades and preparation grades of uncoated steel substrates and of steel substrates after overall removal of previous coatings
 - [4] ISO 8501-2 Preparation of steel substrates before application of paints and related products—Visual assessment of surface cleanliness—Part 2: Preparation grades of previously coated steel substrates after localized removal of previous coatings
 - [5] ISO 11124-1 Preparation of steel substrates before application of paints and related products—Specifications for metallic blast-cleaning abrasives—Part 1: General introduction and classification
 - [6] ISO 11126-1 Preparation of steel substrates before application of paints and related products—Specifications for non-metallic blast-cleaning abrasives—Part 1: General introduction and classification
 - [7] ISO/TS 27687 Nanotechnologies—Terminology and definitions for nano-objects—Nanoparticle, nanofibre and nanoplate
 - [8] ISO/TS 80004-4 Nanotechnologies—Vocabulary—Part 4: Nanostructured materials
 - [9] ASTM D 3960 Standard Practice for Determining Volatile Organic Compound (VOC) Content of Paints and Related Coatings
-

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准

色漆和清漆 术语和定义

GB/T 5206—2015/ISO 4618:2014

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

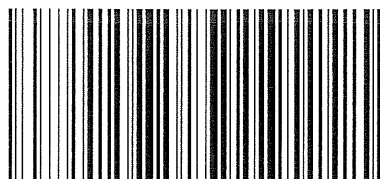
开本 880×1230 1/16 印张 3.25 字数 91 千字
2015年7月第一版 2015年7月第一次印刷

*

书号: 155066·1-51824 定价 45.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68510107



GB/T 5206-2015