



ASTM D7396 - 08
为涂漆制备新的连续锌涂层(镀
锌) 钢表面的标准指南
(中文版)

Standard Guide for Preparation of New,
Continuous Zinc-Coated (Galvanized)
Steel Surfaces for Painting

美国材料与试验协会

2008

目 录

1. 范围	1
2. 引用文件	1
3. 指南概述	2
4. 意义及使用	4
5. 方法	4
6. 关键词	5
附录（非强制性信息）	6

为涂漆制备新的连续锌涂层（镀锌） 钢表面的标准指南¹

本标准是以固定代号 D7369 发布的，其后的数字表示原文本正式通过的年号；在有修订的情况下，为上一次的修订年号；括号内的数字为上一次重新确认的年号。上标（ε）表示对上次修改或重新确定的版本有编辑性的修改。

1. 范围

1.1 本指南中规定了表面清洗和处理新的锌涂层的各种方法，通过热镀或电镀方法获得的连续处理表面。本指南中规定了为在工厂内未进行处理过的表面提供临时性的防锈保护的要求，而不是通过简单采用除油法（见附录 X1）。对于制备通过批量生产产生的新的或镀锌钢的风化部分的表面，见方法 D6386。

1.2 以 SI 为单位的值作为标准值，经数学转化为英寸-磅的值仅作为信息参考，不作为标准值使用。

1.3 本标准并不涉及与使用本标准有关的所有安全问题，若有任何安全问题，在使用本标准以前，制定适当的安全和健康操作规范并确定其规定极限值的适用性，是本标准用户的职责。

2. 引用文件

2.1 ASTM标准：²

- A780 修补热镀锌涂层的受损和未涂区域的方法
- D4285 压缩空气中指示油或水的试验法
- D6385 为涂漆制备锌（热镀锌）涂层铁产品和钢产品及部件表面的方法
- D6492 测定镀锌和锌/铝合金涂层钢表面上六价铬含量的方法

2.2 SSPC——保护涂层协会标准：³

- 表面制备规范 1 号 溶剂清洗
- 表面制备规范 2 号 手动工具清理

¹ 本试验方法由 ASTM D01 委员会（热测量）所管辖，并由 D01.46（热物理性能）分委员会直接负责。现版本于 2008 年 6 月 1 日批准，2008 年出版。最早出版的版本为 2007 年批准。前一版本于 2007 年批准其为 D7396-07。DOI: 10.1520/D7396-08。

² 对于参照的 ASTM 标准，请查看 ASTM 网站，www.astm.org 或联系 ASTM 客户中心，邮件：service@astm.org。对于 ASTM 标准卷册的信息，请查看 ASTM 网站的标准文件摘录页。

³ 可从保护涂层协会（SSPC）获得，40 24th St., 6th Floor, Pittsburgh, PA 15222-4656, <http://www.sspc.org>。



北京文心雕语翻译有限公司
Beijing Lancarver Translation Inc.

完整版本请在线下单/Order Checks Online for Full Version

联系我们/or Contact :

TEL: 400-678-1309

QQ: 19315219 | Skype: Lancarver

Email : info@lancarver.com

<http://www.lancarver.com>

线下付款方式 :

I. 对公账户 :

单位名称 : 北京文心雕语翻译有限公司

开 户 行 : 中国工商银行北京清河镇支行

账 号 : 0200 1486 0900 0006 131

II. 支付宝账户 : info@lancarver.com

III. Paypal: info@lancarver.com

注: 付款成功后, 请预留电邮, 完整版本将在一个工作日内通过电子 PDF 或 Word 形式发送至您的预留邮箱, 如需索取发票, 下单成功后的三个工作日内安排开具并寄出, 预祝合作愉快!

NOTE All documents on the store are in electronic Adobe Acrobat PDF format, there is not sell or ship documents in hard copy. Mail the order and payment information to info@lancarver.com, you will shortly receive an e-mail confirming your order.

