

T/SDCIAS

山东省涂料行业协会团体标准

T/SDCIAS 001—XXXX

室内水性木器封闭底漆

Waterborne wood sealing primer for interior

(征求意见稿)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

山东省涂料行业协会 发布

目 次

1	范围	1
2	规范性引用文件	1
3	术语和定义	1
4	要求	1
5	试验方法	2
5.1	取样	2
5.2	试验环境	2
5.3	试验样板的制备	2
5.4	操作方法	2
6	检验规则	3
6.1	检验分类	3
6.2	检验结果的判定	3
7	标志、包装、运输和贮存	3
7.1	标志	3
7.2	包装	4
7.3	运输	4
7.4	贮存	4

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由××××提出。

本文件由××××归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

室内水性木器封闭底漆

1 范围

本文件规定了用于室内木质基材表面的水性封闭底漆的定义、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存等。

本文件适用于丙烯酸酯类的常温干燥型单组分水性木器封闭底漆。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB 18581 木器涂料中有害物质限量
- GB/T 1724 色漆、清漆和印刷油墨 研磨细度的测定
- GB/T 1725 色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定
- GB/T 1728-1979 漆膜、腻子膜干燥时间测定法
- GB/T 1733-1993 漆膜耐水性测定法
- GB/T 3186 色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
- GB/T 6682 分析实验室用水规格和试验方法
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 9278 涂料试样状态调节和试验的温湿度
- GB/T 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验
- GB/T 9750 涂料产品包装标志
- GB/T 13491 涂料产品包装通则
- GB/T 23983 木器涂料耐黄变性测定法
- GB/T 23999-2009 室内装饰装修用水性木器涂料
- GB/T 38597 低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 产品应符合表1的要求。

表1 水性木器封闭底漆技术要求

项目	指标	
在容器中的状态	搅拌后均匀无硬块	
细度/ μm	≤ 60	
不挥发物/%	≥ 30	
干燥时间	表干/min	≤ 30
	实干/h	≤ 6
贮存稳定性[(50 \pm 2) $^{\circ}\text{C}$, 7d]	无异常	
漆膜外观	正常	
打磨性	易打磨, 不粘砂纸	

项目	指标
附着力（划格间距2mm）/级	≤1
封闭单宁酸	不变黄
耐水性（48h）	无异常
耐冻融性 ^a	不变质
耐黄变性 ^b （168h） ΔE^*	≤3
^a 用于工厂涂装且对此项无要求的产品可不做该项。 ^b 该项目仅限标称具有耐黄变等类似功能的产品。	

4.2 低挥发性有机化合物含量应符合 GB/T 38597 的要求。

4.3 有害物质限量应符合 GB 18581 的要求。

5 试验方法

5.1 取样

产品按GB/T 3186规定取样，也可按商定方法取样。取样量按检验需要确定。

5.2 试验环境

除另有商定外，制备好的样板应在GB/T 9278规定的条件下放置至规定的时间后按有关检验方法进行性能测试。干燥时间、漆膜外观、打磨性、耐水性、附着力试验项目应在GB/T 9278规定的条件下进行测试，其余项目按相关检验方法标准规定的条件进行测试。

5.3 试验样板的制备

按照GB/T 23999-2009中6.3的要求进行样板的制备。

5.4 操作方法

所用试剂均为化学纯以上，所用水均为符合GB/T 6682规定的三级水，试验用溶液在试验前预先调整到试验温度。

5.4.1 在容器中状态

打开容器，用调油刀或搅拌棒搅拌，允许容器底部有沉淀，若经搅拌易于混合均匀，则评为“搅拌后均匀无硬块”。

5.4.2 细度

按照GB/T 1724的规定进行。

5.4.3 不挥发物

按GB/T 1725的规定进行。试验条件为105℃±2℃/1h，称取试样量为1g±0.1g。

5.4.4 干燥时间

按GB/T 1728-1979的规定进行。其中表干按乙法进行，实干按甲法进行。干燥条件由相关方商定。

5.4.5 贮存稳定性

将约0.5 L样品装入合适的塑料或玻璃容器中，瓶内留有约10%的空间，密封后放入50℃±2℃恒温干燥箱中，7天后取出，在23℃±2℃下放置3h，按照5.4.1方法考查“在容器中状态”，如果搅拌后均匀无硬块，则认为“无异常”。

5.4.6 漆膜外观

样板在散射日光下目视观察。如果涂膜均匀，无流挂、发花、针孔、开裂和脱落等涂膜病态，则评为“正常”。

5.4.7 打磨性

用400并水砂纸手工打磨20次，如涂膜易打磨成平整光滑表面，则评为“易打磨”（制板后放置时间：单组分为6h）。

5.4.8 附着力

按GB/T 9286规定进行。划格间距为2mm。

5.4.9 封闭单宁酸

5.4.9.1 试验样板的制备

取一块樟子松木，刷涂或喷涂两遍封闭底漆，两次施涂量为 $150\text{g}/\text{m}^2$ ，每遍施涂间隔24h后再施涂上一遍白面漆，在温度 23°C ，湿度 $\leq 80\%$ 情况下，自然干燥7天后开始测试。

5.4.9.2 操作方法

取制作好的样板，在湿度80%、温度 50°C 情况下，烘干12h后自然降温，循环5次后，达到无泛黄或轻微泛黄。

5.4.10 耐水性

按GB/T 1733-93中甲法规定进行。试板浸泡48h后，三块试验样板中至少两块试验样板涂层不起泡、起皱、脱落，则评为“无异常”。

5.4.11 耐冻融性

按GB/T 9755-2001中5.5的规定进行。

5.4.12 耐黄变性

按GB/T 23983的规定进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

6.1.1 产品检验分为出厂检验和型式检验。

6.1.2 出厂检验项目包括容器中状态、干燥时间、涂膜外观、不挥发物等。

6.1.3 型式检验项目包括本标准所列的全部技术要求。

6.1.4 出现下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 正常生产情况下，每1年进行一次型式检验；
- b) 新产品最初定型时；
- c) 产品异地生产时；
- d) 生产配方、工艺、关键原材料来源及产品施工配比有较大改变时。

6.2 检验结果的判定

6.2.1 检验结果的判定按GB/T 8170中修约值比较法进行。

6.2.2 应检项目的检验结果均达到本标准的要求时，则判定此批产品为合格品。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

按GB/T 9750的规定进行。容器外应注明产品名称、商标、型号、产品执行标准号、生产厂名、厂址、净含量、生产日期或批号、贮存期、使用说明和有关安全、健康、环保方面的说明。

7.2 包装

按GB/T 13491中二级包装要求的规定进行。

7.3 运输

产品在运输时，应轻装轻卸，切勿倒放，避免曝晒、雨淋，并且应符合运输部门的有关规定。

7.4 贮存

产品贮存时应保持通风、干燥、防止日光直接照射，冬季时应采取适当防冻措施(不建议在温度低于0° C的条件下贮存)。