

T/SDCIAS

山东省涂料行业团体标准

T/SDCIAS 003—XXXX

水性金属烤漆

Waterborne metal baking paint

（征求意见稿）

（本草案完成时间：）

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

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.....	3
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：

水性金属烤漆

1 范围

本文件规定了水性金属烤漆的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存等。

本文件适用于以水性丙烯酸氨基树脂及其他助剂复合而成的水性金属烤漆。

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 30981 工业防护涂料中有害物质限量
- GB/T 1720 漆膜附着力测定法
- 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 1730 色漆和清漆 摆杆阻尼试验
- GB/T 1732 漆膜耐冲击测定法
- GB/T 1733-1993 漆膜耐水性测定法
- GB/T 1766 色漆和清漆及涂层老化的评级方法
- GB/T 1771 色漆和清漆及耐中性盐雾性能的测定
- GB/T 3186 色漆、清漆及原材料取样
- GB/T 6682 分析实验室用水规格和试验方法
- GB/T 6739 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度
- GB/T 6742 色漆和清漆 弯曲试验(圆柱轴)
- GB/T 8170 数值修约规定与极限数值的表示和判定
- GB/T 9278 涂料试样状态调节和实验的温湿度
- GB/T 9750 涂料产品包装标志
- 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 13491 涂料产品包装通则
- 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 水性金属烤漆技术要求

项目	指标
在容器中的状态	无结皮，无硬块
施工性	施工无障碍
漆膜外观	正常

表 1 (续)

烘烤干燥时间 (干膜40 μ m, 湿度50%)	150℃左右烘干0.5h
固体含量 (%)	≥ 30
光泽 (60°)	商议
耐冲击 (kg/cm)	50
硬度H	≥ 2
附着力 (级)	1
弯曲试验 (mm)	≤ 2
耐水性 (h)	96
耐盐雾性 (h)	300

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 30981 的要求。

5 试验方法

5.1 取样

产品按GB/T3186的规定取样，也可按商定方法取样。取样量按照检验需要商定。

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。

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 在容器中的状态

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 施工性

将试板水平放置，用钢制刮板(刀头宽约120 mm)刮涂试样约0.5 mm厚，检验涂装作业是否有障碍，放置5 h后再用同样方法刮涂第二道试样，约0.5 mm厚，再次检验涂装作业是否有障碍。所得涂层平整无针孔、无打卷时，认为“刮涂无障碍”。

5.4.3 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”。

5.4.4 干燥时间

按GB/T 1728-1979中乙法的规定进行。

5.4.5 固体含量

按GB/T 1725的规定进行。

5.4.6 光泽

用槽深为 $100\mu\text{m}\pm 2\mu\text{m}$ 的间隙式湿膜制备器刮涂1道,按GB/T 9754的规定,以 60° 角进行测试。

5.4.7 耐冲击

按照GB/T 1732的规定进行。

5.4.8 硬度

按照GB/T 6739的规定进行。

5.4.9 附着力

按照GB/T 1720的规定进行。

5.4.10 弯曲试验

按照GB/T 6742的规定进行。

5.4.11 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”。

5.4.12 耐盐雾性

按GB/T 1771的规定进行。试验结束后检查试板漆膜破坏现象,如出现生锈、起泡、脱落、开裂等漆膜病态现象,按GB/T 1766进行描述。

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 出厂检验项目包括在容器中的状态、施工性、固含量、漆膜外观、干燥时间、光泽等。

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要求时,则判定为合格。

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

产品贮存时应保证通风、干燥,防止日光直接照射,冬季时应采取适当防冻措施。应根据乳液类型定出贮存期,并在包装标识上明示。
