团 体 标 准

T/FSS XXXX—2022

佛山标准 建筑内墙用艺术涂料

Foshan Standard Artistic coatings for interior wall

(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。

2022 - XX - XX 发布

2022 - XX - XX 实施

佛山市佛山标准和卓越绩效管理促进会 发布

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。

本文件由佛山市佛山标准和卓越绩效管理促进会提出并归口。

本文件主要起草单位：

本文件主要起草人：

本文件为首次发布。

引 言

佛山标准是佛山市为推动制造业高质量发展，打造的系列先进标准。

佛山标准倡导“标准决定质量，只有高标准才有高质量”的理念，坚持“国内领先、国际先进”定位，聚焦佛山制造业重点产业优势产品，对标国内国际先进标准，围绕消费升级方向，提升标准和质量水平，增加优质产品供给，以高标准打造中国制造品质高地，满足人民日益增长的美好生活需要。

佛山标准 建筑内墙用艺术涂料

1 范围

本文件规定了建筑内墙用艺术涂料的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存和质量承诺。

本文件适用于以合成树脂乳液为主要粘结剂，以特定原材料（砂石类、填料及其他特殊材料等）为填充物，以特定工艺在建筑物内墙表面形成具有艺术装饰饰面涂层的建筑涂料。

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/T 1728—2020 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 1740 漆膜耐湿热测定法
- GB/T 1766 色漆和清漆 涂层老化的评级方法
- GB/T 3186 色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
- GB/T 6682—2008 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 9265 建筑涂料 涂层耐碱性的测定
- GB/T 9268 乳胶漆耐冻融性的测定
- GB/T 9271—2008 色漆和清漆标准试板
- GB/T 9278 涂料试样状态调节和试验的温湿度
- GB/T 9750 涂料产品包装标志
- GB/T 9756—2018 合成树脂乳液内墙涂料
- GB/T 13491 涂料产品包装通则
- GB 18582—2020 建筑用墙面涂料中有害物质限量
- JC/T 412.1—2018 纤维水泥平板 第1部分：无石棉纤维水泥平板
- JC/T 2177—2021 硅藻泥装饰壁材
- JG/T 24—2018 合成树脂乳液砂壁状建筑涂料
- JG/T 304—2011 建筑用防涂鸦抗粘贴涂料

3 术语和定义

JG/T 24—2018界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

艺术涂料 artistic coatings

通过特定的施工工艺在建筑物或构筑物表面达到特定的表面艺术效果，并起到装饰保护作用的一类涂料产品。

3.2

厚涂型艺术涂料 thick-film artistic coatings

用于底涂层上，形成艺术装饰效果，且单道施工厚度在200 μm 以上的涂料。

3.3

薄涂型艺术涂料 thin-film artistic coatings

用于底涂层上，形成艺术装饰效果，且单道施工厚度不大于200 μm 的涂料。

4 分类

按施工厚度要求不同，将艺术涂料划分为厚涂型艺术涂料和薄涂型艺术涂料。

5 要求

5.1 一般技术要求

应符合表1的要求。

表1 技术指标

项 目		指 标	
		厚涂型	薄涂型
主涂料	容器中状态	无硬块，搅拌后呈均匀状态	
	施工性	施涂无障碍	
	热贮存稳定性 ^a （15 d）	无结块、霉变、凝聚及组成物变化	
	低温稳定性 ^a （3次循环）	不变质	
	干燥时间（表干）/h	≤4	≤2
	低温成膜性	5℃成膜无异常	
	有害物质限量	应符合 GB 18582 的要求	
涂层体系	涂膜外观	涂膜外观正常，与商定的样板相比，纹理、图案等无明显差异	
	耐温湿性能	—	无起泡、裂纹、剥落，无明显变色
	耐湿热性 ^b （240 h）	无异常	—
	耐水性 ^b （96 h）	无异常	—
	耐碱性 ^b	48 h 无异常	24 h 无异常
	防涂鸦性（可清洗级别）	—	≤2
	耐洗刷性，次	—	≥1 500
	粘结强度（标准状态），MPa	≥0.6	—
^a 固态组分不需测试此项指标。			
^b 可根据需要仅对主涂料进行试验。			

6 试验方法

6.1 取样

按GB/T 3186的规定取样，也可按商定方法取样，取样量根据检验需要确定。

6.2 试验环境

试板的状态调节和试验的温湿度应符合GB/T 9278的规定。

6.3 试验基材及其处理

6.3.1 无石棉纤维水泥平板

采用符合JC/T 412.1-2018中NAF A R4 C2 DS DB要求的无石棉纤维水泥平板，厚度为4mm~6mm，无石棉纤维水泥平板的表面处理和存放按GB/T 9271-2008的规定进行。

6.3.2 砂浆块

按JC/T 24-2018中7.3.2制备试验用砂浆块。

6.4 试验试板的制备

6.4.1 试样准备

按产品规定搅拌均匀后制板。如果所检产品明示了稀释比例，应按规定的稀释比例加水搅匀后制板，若所检产品规定了稀释比例范围，应取中间值。

6.4.2 主涂料试验试板的制备

主涂料按照产品说明书的要求进行制板。制板工艺应在试验报告中注明。制板过程中所用到的特殊制板工具需在试验报告中以图片形式加以说明。

各检验项目的底材类型、试板尺寸、数量应按表2的规定进行。

表2 主涂料制板要求

检验项目	制板要求		
	底材	尺寸/mm×mm×mm	试板数量/块
施工性	无石棉纤维水泥平板	200×150×(4~6)	1
干燥时间	无石棉纤维水泥平板	430×150×(4~6)	1

6.4.3 涂层体系试验试板的制备

主涂料和配套产品分别按照产品说明书的要求进行制板；也可采取商定的方式进行涂装，其相应的制板工艺在试验报告中注明。制板过程中所用到的特殊制板工具需在试验报告中以图片形式加以说明。

各检验项目的底材类型、试板尺寸、数量应按表3的规定进行。

表3 涂层体系制板要求

检验项目	制板要求				
	底材	尺寸/mm×mm×mm	试板数量/块	试板养护期/d	
				薄涂型	厚涂型
涂膜外观	无石棉纤维水泥平板	200×150×(4~6)	1	1	
耐温湿性能	无石棉纤维水泥平板	150×70×(4~6)	3	7	14
耐湿热性	无石棉纤维水泥平板	150×70×(4~6)	3	7	14
耐水性	无石棉纤维水泥平板	150×70×(4~6)	3	7	14
耐碱性	无石棉纤维水泥平板	150×70×(4~6)	3	7	14
防涂鸭性	无石棉纤维水泥平板	150×70×(4~6)	3	7	14
耐洗刷性	无石棉纤维水泥平板	200×150×(4~6)	2	7	14
粘结强度(标准状态)	砂浆块	70×70×20	6	7	—

6.5 容器中状态

打开容器，用调刀或搅棒搅拌，允许容器底部有沉淀，若经搅拌易于混合均匀，则评为“搅拌后均匀无结块，呈均匀状态”。

6.6 施工性

主涂料施涂无困难，则可评为“施涂无障碍”。

6.7 热贮存稳定性

将主涂料装入约500mL的塑料或玻璃容器中，装入容器的2/3，按照JG/T 24-2018中的7.11的规定进行，试验时间为7d。

6.8 低温稳定性

按GB/T 9268—2008中A法进行3次循环的试验。

6.9 干燥时间（表干）

按GB/T 1728—2020中乙法的规定进行，每间隔1h测试1次。

6.10 低温成膜性

按GB/T 9756-2018中的5.5.5规定进行。

6.11 有害物质限量的测定

按GB 18582的规定进行。

6.12 涂膜外观

将试板放置24h后，在散射日光下目视观察，如涂膜均匀，无流挂、针孔、开裂和剥落等涂膜病态，则评为“涂膜外光正常”。与商定的样板相比，颜色和纹理等应无明显差异。

6.13 耐温湿性能

按JC/T 2177-2021中的6.9规定进行。

6.14 耐湿热性

按GB/T 1740的规定进行，如3块试板中有2块未出现起泡、掉粉、明显变色等涂膜病态现象，可评定为“无异常”，如出现以上病态现象，按GB/T 1766进行描述。

6.15 耐水性

按GB/T 1733—1993中甲法规定进行。试板应封边、封背。将3块试板浸入GB/T 6682规定的三级水中。试验结束后，取出试板，立刻观察试板表面状态。如果3块试板中有2块未出现粉化、开裂、起泡、剥落等涂膜病态现象，且与未浸泡部分相比，允许颜色轻微变化，可评定为“无异常”。如出现以上涂膜病态现象，按GB/T 1766进行描述。

6.16 耐碱性

按GB/T 9265的规定进行。试验结束后，取出试板，立刻观察试板表面状态。如果3块试板中有2块未出现粉化、开裂、起泡、剥落等涂膜病态现象，且与未浸泡部分相比，允许颜色轻微变化，可评定为“无异常”。如出现以上涂膜病态现象，按GB/T 1766进行描述。

6.17 防涂鸦性

按JG/T 304-2011中附录A规定进行。涂鸦材料为水性墨汁。

6.18 耐洗刷性

按GB/T 9756-2018中的5.5.11规定进行。

6.19 粘结强度

按JG/T 24—2018中7.17的规定进行。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 一次投料的产品为一批。每批产品应由本公司质检部门按出厂检验项目进行检验。检验合格后附有合格证，方准出厂。

7.1.2 检验项目为在容器中状态、施工性、漆膜外观、干燥时间。

7.1.3 每批产品随机抽取 500g 进行检验。

7.2 型式检验

7.2.1 检验项目为第 5 章所列的全部项目。

7.2.2 应从经出厂检验合格的产品中随机抽取 1kg 进行检验。

7.2.3 正常生产时每年至少进行一次型式检验。有下列情况之一，也应进行型式检验：

- a) 新产品投产时；
- b) 产品配方、生产工艺及原材料有较大改变，可能影响产品质量时；
- c) 停产六个月以上恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时。

7.3 判定规则

7.3.1 单项检验结果的判定按 GB/T 8170 中修约值比较法进行修约。

7.3.2 检验结果如有不合格项目，允许加倍抽样，对不合格项目进行复检。复检后仍有一项不合格，则判该批产品不合格或本次型式检验不合格。

7.3.3 供需双方如对检验结果有异议时，经双方协商，可委托共同接受的仲裁单位进行复检，以复检结果为准。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

包装标志应符合GB/T 9750的规定。

8.2 包装

应符合GB/T 13491规定。

8.3 运输

产品运输应符合运输部门的有关规定，运输过程中应轻装轻卸，严禁倒置、抛掷、日晒、雨淋，并符合运输部门的相关规定。

8.4 贮存

产品应贮存在阴凉、通风干燥、远离火源的仓库内，防止日光直接照射，冬季时应采取适当的防冻措施。产品应根据类型定出贮存期，并在包装标志上明示。

9 质量承诺

9.1 每批产品留样 12 个月，应保证产品的可追溯性。

9.2 在规定的贮存条件下,生产之日起 12 个月内,若出现产品本身质量问题,制造商应免费更换相应数量产品并赔偿相应损失。

9.3 售后服务响应时间承诺:产品交付后如用户对质量有异议,应在接到信息后在 24 h 内响应。