

# 团 体 标 准

T/FSS XXXX—2024

## 佛山标准 建筑涂料用乳液

Foshan standard Emulsions for architectural coatings

(征求意见稿)

2024 - XX - XX 发布

2024 - 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 建筑涂料用乳液

## 1 范围

本文件规定了佛山标准 建筑涂料用乳液的术语和定义、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标记、包装、运输、贮存、质量承诺。

本文件适用于在建筑内外墙涂料中起成膜粘结作用的通用型合成树脂乳液。

## 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 2794 胶黏剂黏度的测定
- GB/T 3186 色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 9267 涂料用乳液和涂料、塑料用聚合物分散体 白点温度和最低成膜温度的测定
- GB/T 9750 涂料产品包装标志
- GB/T 13491-1992 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
- GB/T 20623-2006 建筑涂料用乳液
- GB/T 23990-2009 涂料中苯、甲苯、乙苯和二甲苯含量的测定 气相色谱法
- GB/T 23993 水性涂料中甲醛含量的测定 乙酰丙酮分光光度法
- HG/T 2458 涂料产品检验 运输和贮存通则

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### 建筑涂料用乳液 emulsions for architectural coatings

由丙烯酸酯类、甲基丙烯酸酯类、醋酸或其他有机酸的乙烯基酯类、苯乙烯等单体通过乳液聚合而成的，以水作为分散介质的各类合成树脂乳液。

## 4 产品分类

根据产品用途可分为内墙涂料用乳液和外墙涂料用乳液，内墙涂料用乳液又可分为 I 型和 II 型。

## 5 技术要求

产品应符合表1的要求。

表1 技术要求

项 目	指 标		
	内墙涂料用乳液		外墙涂料用乳液
	I 型	II 型	
容器中状态	乳白色均匀流体, 无杂质、无沉淀、不分层		
不挥发物的质量分数, %	≥45或商定		
pH值	商定		
黏度, mPa·s	商定		
最低成膜温度, °C	商定		
冻融稳定性(3次)	无异常		
贮存稳定性	无硬块、无絮凝、无明显分层和结皮		
稀释稳定性, %			
上层清液	≤5		
下层沉淀	≤5		
机械稳定性	不破乳, 无明显絮凝物		
钙离子稳定性(0.5%CaCl <sub>2</sub> 溶液)	48h无分层、无沉淀、无絮凝		
残余单体总和 <sup>a</sup> , %	≤0.01	≤0.05	≤0.05
甲醛含量, mg/kg	≤10		
挥发性有机化合物的含量, g/L	≤10		≤15
苯系物总和含量[限苯、甲苯、二甲苯(含乙苯)], mg/kg	≤100		
<sup>a</sup> 以乳液中不挥发物质分数为50%计。			

## 6 试验方法

### 6.1 取样

产品按GB/T 3186的规定进行取样, 也可按供需双方商定的方法进行取样。取样量根据检验需要而定。样品分为两份, 一份密封保存, 另一份作为检验用样品。

### 6.2 容器中状态

打开包装容器, 目视观察有无分层, 借助搅拌棒搅拌观察有无沉淀, 用搅拌棒将混匀后的试样在清洁的玻璃板上涂成均匀的薄层, 观察有无机械杂质。

### 6.3 不挥发物

按GB/T 20623-2006的4.3规定进行。

### 6.4 pH值

按GB/T 20623-2006的4.4规定进行。

### 6.5 黏度

按GB/T 2794的规定进行。

### 6.6 最低成膜温度

按GB/T 9267的规定进行。

### 6.7 冻融稳定性

按按GB/T 20623-2006的4.7规定进行。

### 6.8 贮存稳定性

按GB/T 20623-2006的4.8规定进行。

## 6.9 稀释稳定性

按GB/T 20623-2006的4.9规定进行。

## 6.10 机械稳定性

按GB/T 20623-2006的4.10规定进行。

## 6.11 钙离子稳定性

按GB/T 20623-2006的4.11规定进行。

## 6.12 残余单体总和

按GB/T 20623-2006的附录A规定进行。

## 6.13 甲醛含量

按GB/T 23993的规定进行。

## 6.14 挥发性有机化合物含量 (VOC)

按GB 18582-2020中6.2.1规定进行。

## 6.15 苯系物总和含量

测定按GB/T 23990-2009中B法的规定进行，计算按GB/T 23990-2009中9.4.3的规定进行。

## 7 检验规则

### 7.1 检验分类

#### 7.1.1 出厂检验

出厂检验项目包括容器中状态、不挥发物、pH值和黏度。

#### 7.1.2 型式检验

型式检验项目为第5章全部内容和标志。正常生产情况下，冻融稳定性、贮存稳定性、稀释稳定性、机械稳定性、钙离子稳定性5项为每季度检验一次，残余单体总和为每半年检验一次，最低成膜温度、甲醛含量、挥发性有机化合物含量、苯系物总和含量4项为每年检验1次。有下列情况之一时，也应进行型式检验：

- a) 新产品最初定型时；
- b) 原材料和工艺有较大改变，可能影响产品质量时；
- c) 停产半年以上，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；
- e) 国家监督部门提出要求时。

### 7.2 组批与抽样

#### 7.2.1 组批

按同一配方产品同一生产日期同一生产线的产品为同一组批，产品应经出厂检验合格，附有合格证方准出厂。

#### 7.2.2 抽样

按HG/T 2458的规定进行。

#### 7.2.3 判定规则

所有检验项目均合格,则判该产品为合格,凡有一项或一项以上不合格,则判定该批产品为不合格,修约方法按GB/T 8170的修约值比较法进行。

## 8 标记、包装、运输、贮存

### 8.1 标记

按GB/T 9750的规定进行。

### 8.2 包装

按GB/T 13491-1992中二级包装要求的规定进行。

### 8.3 运输和贮存

按HG/T 2458 的规定进行。产品贮存时应保证通风、干燥,防止日光直接照射,冬季时应采取适当的防冻措施。产品应根据不同类型规定贮存期,并在包装标志上明示。

## 9 质量承诺

9.1 提供施工指导文件。

9.2 在规定的贮运条件下,产品的保质期为6个月。在产品保质期内若出现产品质量问题,制造商应进行免费更换。

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,制造商应在接到信息后24h内响应。

