|  |  |
| --- | --- |
| ICS  | 87.040   |
| CCS  |

|  |
| --- |
|        |

G 51      |

团体标准

T/FSS XXXX—2025

佛山标准 合成树脂乳液内墙涂料

Foshan Standard Synthetic resin emulsion coatings for interior wall

2025 - XX - XX发布

2025 - XX - XX实施

佛山市佛山标准和卓越绩效管理促进会  发布

1. 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。

1. 引言

佛山标准是佛山市为推动制造业高质量发展而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 合成树脂乳液内墙涂料

* 1. 范围

本文件规定了合成树脂乳液内墙涂料的术语和定义、产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存和质量承诺。

本文件适用于以乳液聚合方式制备的合成树脂乳液为基料，与颜料、体质颜料及各种助剂配制而成 的，施涂后能形成表面平整的薄质涂层的内墙涂料。

* 1. 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 1727—2021 漆膜一般制备法

GB/T 1728—2020 漆膜、腻子膜干燥时间测定法

GB/T 1766—2008 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 5206 色漆和清漆 术语和定义

GB/T 6682—2008 分析实验室用水规格和试验方法

GB/T 8170—2008 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 9265—2009 建筑涂料 涂层耐碱性的测定

GB/T 9268—2008 乳胶漆耐冻融性的测定

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 9755—2024 合成树脂乳液墙面涂料

GB/T 13452.2—2008 色漆和清漆 漆膜厚度的测定

GB/T 13491 涂料产品包装通则

GB/T 15608 中国颜色体系

GB 18582 建筑用墙面涂料中有害物质限量

GB/T 20777 色漆和清漆 试样的检查和制备

GB/T 23981.1—2019 色漆和清漆 遮盖力的测定 第1部分:白色和浅色漆对比率的测定

GB/T 30648.2—2015 色漆和清漆 耐液体性的测定 第2部分:浸水法

GB/T 37356 色漆和清漆 涂层目视评定的光照条件和方法

HG/T 3950—2007 抗菌涂料

JG/T 210—2018 建筑内外墙用底漆

* 1. 术语和定义

GB/T 5206界定的术语和定义适用于本文件。

* 1. 产品分类

根据涂层类型分为内墙底漆和内墙面漆。

内墙底漆按对底材的作用机理分为Ⅰ型（加固型）和Ⅱ型（普通型）。

* 1. 要求
		1. 底漆

应符合表1的要求。

1. 技术指标

|  |  |
| --- | --- |
| 项 目 | 指 标 |
| Ⅰ型 | Ⅱ型 |
| 在容器中状态 | 无硬块，搅拌后呈均匀状态 |
| 施工性 | 刷涂无障碍 |
| 低温稳定性（3次循环） | 不变质 |
| 低温成膜性 | 5 ℃成膜无异常 |
| 涂膜外观 | 正常 |
| 干燥时间（表干）/h | ≤2 |
| 耐碱性 | 24 h无异常 |
| 耐水性 | 96 h无异常 |
| 抗泛碱性 | 48 h无异常 |
| 加固性能a/MPa | ≥0.2 | — |
| a内墙底漆的Ⅰ型应测试该项目。 |

* + 1. 面漆

应符合表2的要求。

1. 技术指标

| 项 目 | 指 标 |
| --- | --- |
| 在容器中状态 | 无硬块，搅拌后呈均匀状态 |
| 施工性 | 刷涂2道无障碍 |
| 低温稳定性（3次循环） | 不变质 |
| 低温成膜性 | 5 ℃成膜无异常 |
| 涂膜外观 | 正常 |
| 干燥时间（表干）/h | ≤2 |
| 对比率（白色和浅色a）（含铝粉、珠光颜料的涂料除外） | ≥0.95 |
| 耐碱性 | 24 h无异常 |
| 耐水性 | 96 h无异常 |
| 耐洗刷性 | ≥10 000次 |
| 抗细菌性能 | 应符合HG/T 3950—2007中表1的要求 |
| 抗霉菌性能 | 应符合HG/T 3950—2007中表2的要求 |
| a浅色指以白色涂料为主要成分，添加适量色浆后配制成的浅色涂料形成的涂膜所呈现的浅颜色，按GB/T 15608中规定明度值为 6～9（三刺激值中的 YD65≥31.26）。 |

* + 1. 有害物质限量

应符合GB 18582的要求。

* 1. 试验方法
		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。

按GB/T 20777的规定，检查和制备每一个试样，准备“待测”状态下的最终试样。

* + 1. 试验环境

除另有规定外,试板养护的温、湿度应符合 GB/T 9278的规定。干燥时间、对比率、耐洗刷性、加固性能项目应在GB/T 9278规定的条件下进行测试,其余项目按相关检验方法规定的条件进行测试。

* + 1. 试板的制备

按GB/T 9755-2024中6.3的规定进行。

* + 1. 操作方法
			1. 一般规定

除另有商定外，在试验中仅使用确认为化学纯及以上纯度的试剂和符合GB/T 6682-2008中三级水要求的蒸馏水或去离子水。试验用溶液在试验前预先调整到试验温度。

* + - 1. 容器中状态

按GB/T 1727-2021中6.1的规定进行。

* + - 1. 施工性
				1. 底漆施工性

用刷子在底材上刷涂试样，刷涂量按GB/T 9755-2024中6.3.2.2 的规定。刷子运行无困难，则评为“刷涂无障碍”。

* + - * 1. 面漆施工性

用刷子在底材上刷涂试样，湿膜厚度为 100 µm，湿膜厚度的测量按 GB/T 13452.2-2008 中第 4 章的规定进行。使试板的长边呈水平方向，短边与水平面成 85°竖放。放置 6 h 再用同样方法刷涂第 2 道试样，在第 2 道刷涂时，刷子运行无困难，则评为“刷涂 2 道无障碍”。

* + - 1. 低温稳定性

按GB/T 9268－2008中A法进行3次循环的试验。

* + - 1. 低温成膜性

将200 g试样、底材及间隙深度为200 μm的间隙式湿膜制备器（GB/T 9755-2024中6.3.2.3.1.2）放置于温度为（5±1）℃的低温设备中，2 h后取出,在 30 s内用刚取出的间隙式湿膜制备器刮涂1道，立即将试板放回低温设备中（对于具有强制鼓风功能的低温设备，测试时应在试板表面覆盖金属罩），24 h后取出试板，立即按GB/T 1728-2020 中表面干燥乙法检查干燥程度并按6.4.6检查涂膜外观，如涂膜已表面干燥，无开裂、发花和缩孔现象，则评为“5℃成膜无异常”。

* + - 1. 涂膜外观

将6.4.3试验结束后的试板放置24 h，按GB/T 1727-2021中6.5的规定检查涂膜外观，如无缩孔，涂膜均匀，则评定为“正常”。

* + - 1. 干燥时间（表干）

按GB/T 1728－2020中表面干燥乙法的规定进行。

* + - 1. 对比率

按GB/T 23981.1-2019中第6章的规定进行，仲裁检验应采用聚酯薄膜法。

* + - 1. 耐碱性

按GB/T 9265-2009的规定进行。在GB/T 37356中规定的自然日光或人造日光下目视观察，3块试板中至少有2块未出现起泡、粉化、剥落、明显变色等涂膜缺陷，则评为“无异常”。如出现以上涂膜缺陷按 GB/T 1766-2008进行描述。

* + - 1. 耐水性

按GB/T 30648.2-2015的规定进行，将3块试板浸入温度为（23±2）℃的同一水槽中，涂膜不进行人工破坏，水槽不开启水循环和通气系统，进行部分浸泡试验至规定的时间。在 GB/T 37356中规定的自然日光或人造日光下目视观察，3块试板中至少有2块未出现起泡、粉化、剥落、明显变色等涂膜缺陷，则评为“无异常”。如出现以上涂膜缺陷按GB/T 1766-2008进行描述。

* + - 1. 抗泛碱性

按GB/T 9755-2024中附录A的规定进行。

* + - 1. 加固性能

按JG/T 210-2018中6.15的规定进行。

* + - 1. 耐洗刷性

按GB/T 9755-2024中的6.4.15规定进行。

* + - 1. 抗细菌性能

按HG/T 3950—2007中的6.4和6.6规定进行。

* + - 1. 抗霉菌性能

按HG/T 3950—2007中的6.5和6.6规定进行。

* + 1. 有害物质限量的测定

按GB 18582的规定进行。

* 1. 检验规则
		1. 出厂检验

一次投料的产品为一批。每批产品应由本公司检验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。

底漆出厂检验项目包括在容器中状态、施工性、涂膜外观、干燥时间。面漆出厂检验包括在容器中状态、施工性、漆膜外观、干燥时间、对比率。

每批产品随机抽取500g进行检验。

* + 1. 型式检验

检验项目为第5章的全部项目。

应从经出厂检验合格的产品中随机抽取1kg进行检验。

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：

1. 新产品投产时；
2. 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；
3. 停产六个月以上恢复生产时；
4. 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时。
	* 1. 判定规则

检验结果的修约按GB/T 8170—2008中修约值比较法的规定进行。

按GB/T 3186规定随机抽取样品，型式检验从经出厂检验合格的产品中抽取，按本文件规定进行检验，如有不符合时，按GB/T 3186重新采样进行复检，复检后如仍有一项不合格，即判为不合格品或本次型式检验不合格。

* 1. 标志、包装、运输、贮存
		1. 标志

包装标志应符合GB/T 9750的规定。

* + 1. 包装

应符合GB/T 13491规定。

* + 1. 运输

产品运输装卸时应不得倒置，严禁抛掷及日晒雨淋，并符合运输部门的有关规定。

* + 1. 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。

* 1. 质量承诺

在正常运输、贮存且包装完整和未经启封的情况下，若在产品保质期内出现产品质量问题，生产商应予以免费更换。

提供施工指导文件；必要时，指导施工。定期组织对完工后的工程进行走访调查，收集质量反馈信息，接受投诉并在24h内作出响应。

建立工程档案，储存相关颜色等信息，保证客户修补需要。

