

中华人民共和国国家标准

GB/T 9756-1995

## 合成树脂乳液内墙涂料

1995—96—12 批准

1996—02—01 实施

国家技术监督局

发布

# 项 次

项 次.....	2
1 主题内容与适用范围 .....	3
2 引用标准 .....	4
3 产品分等 .....	5
4 技术要求 .....	6
5 试验方法 .....	7

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了合成树脂乳液内墙涂料的产品分等、技术要求、试验方法、检验规划及标志、包装、运输、贮存等要求。

本标准适用于由合成树脂乳液为基料与颜料、体质颜料研磨后加入各种助剂配制而成的涂料。

## 2 引用标准

GB/T 1728 漆膜、腻子膜干燥时间测定法

GB/T 3186 涂料产品的取样

GB/T 6682 分析实验室用水规格和试验方法

GB/T 9265 建筑涂料涂层耐碱性的测定

GB/T 9266 建筑涂料理涂层耐洗耳恭听刷性的测定

GB/T 9271 色漆和清漆、标准试板

GB 9278 涂料试样状态调节和试验的温湿度

### 3 产品分等

产品分为一等品和合格品。

4 技术要求

产品应符合表 1 规定的技术指标

表 1

项目	指标	
	一等品	合格品
在容器中状态	搅拌混合后无硬块,呈均匀状态刷涂二道无障碍涂膜外观正常	
施工性		
涂膜外观	2	
干燥时间,h 不大于		
对比率(白色和浅色)	0.93	0.90
不小于	无异常	
耐碱性,(24h)	300	100
耐洗刷性,次	不小于	不变质
涂料耐冻融性		
涂层耐温度性(10 次循环)		

## 5 试验方法

试验环境

按 GB9278 规定。

试验样板的制备

试板的表面处理及试板尺寸

本标准中所用的试验底板均为石棉水泥平板,试板表面处理按 GB/T9271 中 7.3 进行。

试板尺寸和涂布量按表 2 规定执行

表 2

项目	样板尺寸 mm	涂布量 (湿膜厚度)		样板保养期, d
		第一道 $\mu\text{m}$	第二道 $\mu\text{m}$	
干燥时间	150 × 70 × 3	100		
耐碱性	150 × 70 × 3	120		5
耐洗刷性	430 × 150 × 3	120	80	7
施工性	430 × 150 × 3		80	
对比率	430 × 150 × 3	100		

样板的制备

可用湿膜涂布器或线棒涂布器制板,也可用体积法换算成重量后刷涂,涂布二道,每道间隔 6h (施工性试板按 5.4 制备样板)。

在容器中状态

打开容器用刮刀或搅拌,允许在容器底部有沉淀,经搅拌易于混合均匀时可评为“搅拌混合成无硬块,呈均匀状态”。

施工性

用刷子在平滑面上刷涂试样,涂布量为湿膜厚约 100 $\mu\text{m}$ ,使试板的长边呈水平方向,短边与水平面成约 85°角竖放。放置 6h 后再用同样方法涂刷第二道试样,在第二道涂刷时,刷子运行无困难,则可判可为“刷涂二道无障碍”。

涂膜外观

将 5.4 试验结束后的样板放置 24h。以目视视观察涂膜,若刷痕不明显,没有针孔和流挂,与商定的标准色卡相比其颜色差异不大则,则认为“涂膜外观正常”。

干燥时间

按 GB/T1728 表干乙法规定进行。

## 对比率

涂膜制备：在透明聚酯薄膜上，或者在底色黑白各半的卡片纸上按 5.2 规定均匀地涂上被测涂料。在 5.1 规定条件下至少放置 24h。

用反射率测定仪测涂膜在黑白底面上的反射率。

如用聚酯薄膜为底材制备涂膜，则将涂漆聚酯巾在滴在 200 号溶剂油的仪器所附的黑白玻璃标准板上，使之保证光学接触，然后在至少四个位置上测量每涂漆聚酯膜的反射率，并分别计算平均反射率  $R_B$ （黑板上） $R_W$ （白板上）。

如用底色为黑白各半的卡片制备涂膜，则直接在黑白底色涂膜上至少四个位置测量反射率，并分别计算平均反射率  $R_B$ （黑板上） $R_W$ （白板上）。

## 对率计算

对比率= $R_B/R_W$



### 5-8 耐碱性

按GB/T 9265规定进行。如三块样板中有二块样板无发现起泡、掉粉、失光而且变色，可评定为“无异常”。

### 5-9 耐洗刷性

按GB/T 9266规定进行。

### 5-10 涂料耐冻融性

将试样装入1L的塑料或玻璃容器（高约130mm，直径约112mm，壁厚约0.23~0.27mm）大致装满，密封。放入-5±2℃的低温箱中，18h后取出容器，再于5.1条件下放置6h，如此1次后，打开容器，搅拌试样，观察有无结块、凝聚及分离现象，如无则认为“不变质”。

## 6 检验规划

### 6-1 检验分类

**6-1-1 型式检验：**本标准所列的全部技术要求为型式检验项目。其中耐碱性、耐半年一次，涂料耐冻融性为一年检验一次，也可根据地区和用户需要进行商定。

**6-1-2 出厂检验：**在容器状态、施工性、干燥时间、涂膜外观、对比率五项为出厂日。

**6-2 生产厂**应保证每批出厂产品都符合本标准的规定。产品应用合格证和使用说明

**6-3 接收部门**有权按本标准的规定，对产品进行检验。如发现质量不符合本规定：规定时，供需双方共同按GB 3186重新取样进行检验。如仍不符合本标准技术指标规定，不合格，接收部门有权退货。

**6-4 产品**按GB 3186进行取样，样品应分两份，一份密封贮存备查，另一份作检验

**6-5 供需双方**应对产品包装及数量进行检查核对，如发现包装有损漏，数量有出时，应及时通知有关部门。

**6-6 供需双方**在产品质量上发生争议时，由产品质量监督机构仲裁检验。

## 7 包装、标志、运输和贮存

**7-1 产品**应贮存于清洁、干燥、密闭的大口塑料桶或内衬塑料袋的铁桶中。容器/签，注明产品型号、名称、批号、标准号、重量、生产厂及生产日期。

**7-2 产品**在存放时应保持通风、干燥、防止日光直接照射，贮存温度不应低于0℃。

**7-3 产品**在运输时，应防止雨淋、曝晒，并且应符合运输部门的有关规定。

**7-4 产品**在符合7.2的存放条件下，自生产之日起，贮存期为六个月。超过贮存期：准规定的项目进行检验，如结果符合要求仍可使用。

## 附加说明

本标准由中华人民共和国化学工业部提出。

本标准由全国涂料和颜料标准化技术委员会归口。

本标准由上海振华造漆厂、化工部涂料研究所负责起草。

本标准主要起草人郑公勋、刘纪元、陈雅娥。

本标准非等效采用日本工业标准JIS K5663《合成树脂乳胶漆》。