

中华人民共和国国家标准

GB/T 9755-1995

合成树脂乳液外墙涂料

1995—96—12 批准

1996—02—01 实施

国家技术监督局

发布

1、 主题内容与适用范围

本标准规定了合成树脂乳液外墙涂料的产品分等、技术要求、试验方法、检验规则及标志、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 1733 漆膜耐水性测定法
- GB/T 1865 漆膜老化（人工加速）测定法
- GB 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 9154 建筑涂料涂层耐冻融循环性测定法
- GB/T 9265 建筑涂料 涂层耐碱性的测定
- GB/T 9266 建筑涂料 涂层耐洗刷性的测定
- 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。

5、 试验方法

5-1 试验环境

按GB 9278规定。

试验样板的制备

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	
施工性	刷涂二道无障碍	
涂膜外观	涂膜外观正常	

干燥时间，h 不大于 对比率（白色和浅色） 不小于 耐水性，96h 耐碱性，48h 耐洗刷性，次 不小于 耐人工老化性 粉化，级 变色，级 涂料耐冻融性 涂层耐温度性（10 次循环）	
--	--

试板的表面处理及试板尺寸

本标准中所用的试验底板均匀为石棉水泥平板 ,试板表面处理按 GB9271 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 μm	第二道 μm	
干燥时间				
耐水性 耐碱性	150 × 70 × 3	100		
耐人工老化性	150 × 70 × 3	120	80	5
耐洗刷性	430 × 150 × 3	120	80	7
涂层耐温变性	150 × 200 × 3	120	80	7
施工性	430 × 150 × 3			
对比率				

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）。

在容器中状态打开容器允许在容器底部有沉淀，用刮刀或搅棒搅拌，经搅拌易于混
合均匀时，可评为“搅拌混合后无硬块，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 μm，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。目视观察涂膜，若刷痕不明显，没有针孔和流挂，涂膜均匀，与商定标准色卡相比颜色差异不大，则认为“涂膜外观正常”。

对比率

按 GB/1728 表干乙法规定进行。

对比率

涂膜制备：在透明聚脂薄膜上，或者在底色黑白各半的卡片纸上按 5.1 规定睛至少放置 24h。

用反射率测定仪测定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，则将涂漆聚酯膜贴在滴有几滴 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张涂漆聚酯膜的反射率，并分别计算平均反射率 R_a （黑板上） R_w （白板上）。

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

对比率计算：

$$\text{对比率} = R_a / R_w$$

耐水性

按 GB1733 甲法规定进行进行，浸于 GB6682 规定的三级水中。如三块样板中有二块样板无发现起泡、掉粉、失光而且变色不大时，可评定为“无异常”。

耐碱性

按 GB9265 规定进行。如三块样板中有二块样板无发现起泡、掉粉、失光而且变色不大时，可评定为“无异常”。

耐洗刷性

按 GB9266 规定进行。

耐人工老化性

按 GB1865 规定进行。

涂料耐冻隔性

将试样装入 1L 的塑料或玻璃容器（高约 130mm，直径约 112mm，壁厚约 0.23~0.27）内，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，如此反复三次后，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”。

5-13 涂层耐温变性

按GB 9154规定进行。如三块样板中至少有一块无粉化、开裂、剥落、起泡、明显变色，可评定为“无异常”。

6 检验规则

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均为型式检验项目。其中耐水性、耐碱性、耐洗刷性为半年检验一次。涂料耐冻融性、涂层耐温变性、耐人工老化性为一年检验一次。涂料耐冻融性、涂层耐温变性两项亦可根据地区 and 用户需要商定。

6-1-2 出厂检验：在容器状态、施工性、干燥时间、涂膜外观、对比率为出厂检验项目。

6-2 生产厂应保证每批出厂产品都符合标准的规定。产品应用合格证。

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标准技术指标规定时，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，产品即为不合格，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，另一份作检验用样品。

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，数量有出入等现象时，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，由产品质量监督检验机构仲裁检验。

7 包装、标志、运输和贮存

7-1 产品应贮存于清洁、干燥、密闭的开口塑料桶内衬塑料袋的铁桶中。容器应附有标签，产品型号、名称、批号、标准号、重量、生产厂及生产日期。