

危险化学品

涂料类产品

生产许可相关标准汇编

中国石油和化学工业协会质量安全环保部
中国标准出版社第二编辑室 编



 中国标准出版社

危险化学品涂料类产品 生产许可相关标准汇编

中国石油和化学工业协会质量安全环保部 编
中国标准出版社第二编辑室

中国标准出版社

北 京

图书在版编目 (CIP) 数据

危险化学品涂料类产品生产许可相关标准汇编/中国
石油和化学工业协会质量安全环保部, 中国标准出版社
第二编辑室编. —北京: 中国标准出版社, 2009

ISBN 978-7-5066-5418-0

I. 危… II. ①中…②中… III. 涂料—生产管理—许可
证—标准—汇编—中国 IV. TQ63-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2009) 第 143699 号

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码: 100045

网址 www.spc.net.cn

电话: 68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 59 字数 1 740 千字

2009 年 9 月第一版 2009 年 9 月第一次印刷

*

定价 270.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话: (010) 68533533

出版说明

为配合做好危险化学品涂料产品生产许可证发证工作,中国石油和化学工业协会质量安全环保部与中国标准出版社共同编写了《危险化学品涂料类产品生产许可相关标准汇编》。

本汇编汇集了截至2009年5月底批准发布的现行标准共140项,其中国家标准93项,行业标准47项。全书分为两个部分。第一部分是28个发证产品的产品标准,共28项,其中国家标准1项,行业标准27项;第二部分是28个发证产品涉及的试验方法标准,其中国家标准92项,行业标准20项。以上两部分主要是为了各申证企业、各检验机构及各级质量技术监督部门在实际工作中使用。另外在本汇编附录中收录了涉及的相关法律、行政法规和重要文件,便于读者在工作过程中参阅。

本汇编收录的国家标准的属性已在目录上标明(GB或GB/T),年号用四位数表示。鉴于部分国家标准是在国家标准清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样;读者在使用这些国家标准时,其属性以目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

本汇编包括的标准,由于出版年代的不同,其格式、计量单位乃至技术术语不尽相同。这次汇编时只对原标准中技术内容上的错误以及其他明显不妥之处做了更正。

本汇编目录中,凡标准名称后用括号注明原国家标准号“(原GB××××—××××)”的行业标准,均由国家标准转化而来。这些标准因未另出版行业标准文本(即仅给出行业标准号,正文内容完全不变),故本汇编中正文部分仍为原国家标准。与此类似的专业标准、部标准转化为行业标准的情况也照此处理。

本汇编在编辑出版过程中还得到了危险化学品产品生产许可证审查部涂料产品审查分部的大力支持,在此一并表示衷心的感谢。

中国标准出版社

2009年7月

目 录

第一部分 产品标准

一、清 漆

GB/T 14703—2008 生漆	3
HG/T 2237—1991(2004) A01-1、A01-2 氨基烘干清漆	13
HG/T 2238—1991(2004) F01-1 酚醛清漆	18
HG/T 2593—1994(2004) 丙烯酸清漆	23
HG/T 3371—2003 氨基烘干绝缘漆	29
HG/T 3372—2003 醇酸烘干绝缘漆	37

二、色 漆

HG/T 2245—1991(2004) 各色硝基铅笔漆	47
HG/T 2246—1991(2004) 各色硝基铅笔底漆	50
HG/T 2277—1992(2004) 各色硝基外用磁漆	54
HG/T 2595—1994(2004) 锌黄、铁红过氯乙烯底漆	59
HG/T 2596—1994(2004) 各色过氯乙烯磁漆	64
HG/T 2798—1996(2007) 氯化橡胶防腐涂料	69
HG/T 2884—1997(2007) 环氧沥青防腐涂料(分装)	75
HG/T 3345—1999(2007) 各色酚醛防锈漆	81
HG/T 3347—1987(2004) X06-1 乙烯磷化底漆(分装)(原 ZB G51 007—1987)	86
HG/T 3349—2003 各色酚醛磁漆	91
HG/T 3353—1987(2004) A16-51 各色氨基烘干锤纹漆(原 ZB G51 046—1987)	97
HG/T 3354—2003 各色环氧酯腻子	101
HG/T 3356—2003 各色硝基腻子	107
HG/T 3358—1987(2004) G52-31 各色过氯乙烯防腐漆(原 ZB G51 067—1987)	112
HG/T 3668—2000 富锌底漆	116

三、涂料辅助材料

HG/T 2247—1991(2004) 涂料用稀土催干剂	125
HG/T 2456—1993(2004) 铝粉浆	129
HG/T 3378—2003 硝基漆稀释剂	139
HG/T 3379—2003 过氯乙烯漆稀释剂	145
HG/T 3380—2003 氨基漆稀释剂	151
HG/T 3381—2003 脱漆剂	155
HG/T 3383—2003 硝基漆防潮剂	161

第二部分 试验方法标准

GB/T 1720—1979(1989) 漆膜附着力测定法	169
-------------------------------------	-----

GB/T 1721—2008	清漆、清油及稀释剂外观和透明度测定法	171
GB/T 1722—1992	清漆、清油及稀释剂颜色测定法	177
GB/T 1724—1979(1989)	涂料细度测定法	182
GB/T 1725—2007	色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定	185
GB/T 1726—1979(1989)	涂料遮盖力测定法	192
GB/T 1727—1992	漆膜一般制备法	195
GB/T 1728—1979(1989)	漆膜、腻子膜干燥时间测定法	199
GB/T 1730—2007	色漆和清漆 摆杆阻尼试验	201
GB/T 1731—1993	漆膜柔韧性测定法	216
GB/T 1732—1993	漆膜耐冲击测定法	219
GB/T 1733—1993	漆膜耐水性测定法	222
GB/T 1735—1979(1989)	漆膜耐热性测定法	224
GB/T 1740—2007	漆膜耐湿热测定法	225
GB/T 1741—2007	漆膜耐霉菌性测定法	231
GB/T 1747.2—2008	色漆和清漆 颜料含量的测定 第2部分:灰化法	239
GB/T 1748—1979(1989)	腻子膜柔韧性测定法	244
GB/T 1749—1979(1989)	厚漆、腻子稠度测定法	246
GB/T 1762—1980(1989)	漆膜回粘性测定法	248
GB/T 1765—1979(1989)	测定耐湿热、耐盐雾、耐候性(人工加速)的漆膜制备法	250
GB/T 1766—2008	色漆和清漆 涂层老化的评级方法	253
GB/T 1768—2006	色漆和清漆 耐磨性的测定 旋转橡胶砂轮法	264
GB/T 1770—2008	涂膜、腻子膜打磨性测定法	277
GB/T 1771—2007	色漆和清漆 耐中性盐雾性能的测定	283
GB/T 1865—1997	色漆和清漆 人工气候老化和人工辐射暴露(滤过的氙弧辐射)	293
GB/T 3186—2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样	305
GB/T 5208—2008	闪点的测定 快速平衡闭杯法	317
GB/T 5209—1985	色漆和清漆耐水性的测定 浸水法	334
GB/T 5210—2006	色漆和清漆 拉开法附着力试验	339
GB/T 5370—2007	防污漆样板浅海浸泡试验方法	351
GB/T 6739—2006	色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度	357
GB/T 6742—2007	色漆和清漆 弯曲试验(圆柱轴)	365
GB/T 6743—2008	塑料用聚酯树脂、色漆和清漆用漆基 部分酸值和总酸值的测定	373
GB/T 6744—2008	色漆和清漆用漆基 皂化值的测定 滴定法	383
GB/T 6749—1997	漆膜颜色表示方法	390
GB/T 6750—2007	色漆和清漆 密度的测定 比重瓶法	425
GB/T 6753.1—2007	色漆、清漆和印刷油墨 研磨细度的测定	433
GB/T 6753.2—1986	涂料表面干燥试验 小玻璃球法	440
GB/T 6753.3—1986	涂料贮存稳定性试验方法	442
GB/T 6753.4—1998	色漆和清漆 用流出杯测定流出时间	445
GB/T 6753.6—1986	涂料产品的大面积刷涂试验	455
GB/T 6824—2008	船底防污漆铜离子渗出率测定法	463
GB/T 6825—2008	船底防污漆有机锡单体渗出率测定法	473
GB/T 7789—2007	船舶防污漆防污性能动态试验方法	481
GB/T 7790—2008	色漆和清漆 暴露在海水中的涂层耐阴极剥离性能的测定	487

GB/T 7791—1987	自抛光防污漆降阻性能试验方法——圆盘转矩法	497
GB/T 9263—1988	防滑甲板漆防滑性的测定	501
GB/T 9264—1988	色漆流挂性的测定	504
GB/T 9265—1988	建筑涂料 涂层耐碱性的测定	507
GB/T 9266—1988	建筑涂料 涂层耐洗刷性的测定	509
GB/T 9267—2008	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	513
GB/T 9268—2008	乳胶漆耐冻融性的测定	521
GB/T 9269—1988	建筑涂料粘度的测定 斯托默粘度计法	525
GB/T 9271—2008	色漆和清漆 标准试板	531
GB/T 9272—2007	色漆和清漆 通过测量干涂层密度测定涂料的不挥发物体积分数	547
GB/T 9273—1988	漆膜无印痕试验	558
GB/T 9274—1988	色漆和清漆 耐液体介质的测定	561
GB/T 9275—2008	色漆和清漆 巴克霍尔兹压痕试验	565
GB/T 9276—1996	涂层自然气候曝露试验方法	574
GB/T 9278—2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度	581
GB/T 9279—2007	色漆和清漆 划痕试验	585
GB/T 9280—2008	色漆和清漆 耐码垛性试验	593
GB/T 9281.1—2008	透明液体 加氏颜色等级评定颜色 第1部分:目视法	601
GB/T 9282.1—2008	透明液体 以铂-钴等级评定颜色 第1部分:目视法	609
GB/T 9283—2008	涂料用溶剂馏程的测定	615
GB/T 9284—1988	色漆和清漆用漆基 软化点的测定 环球法	627
GB/T 9286—1998	色漆和清漆 漆膜的划格试验	634
GB/T 9750—1998	涂料产品包装标志	643
GB/T 9751.1—2008	色漆和清漆 用旋转黏度计测定黏度 第1部分:以高剪切速率操作的锥板黏度计	647
GB/T 9753—2007	色漆和清漆 杯突试验	653
GB/T 9754—2007	色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的 20°、60°和 85°镜面光泽的测定	661
GB/T 9758.1—1988	色漆和清漆 “可溶性”金属含量的测定 第1部分:铅含量的测定 火焰原子吸收光谱法和双硫脲分光光度法	672
GB/T 9758.2—1988	色漆和清漆 “可溶性”金属含量的测定 第2部分:镉含量的测定 火焰原子吸收光谱法和若丹明 B 分光光度法	679
GB/T 9758.3—1988	色漆和清漆 “可溶性”金属含量的测定 第3部分:钡含量的测定 火焰原子发射光谱法	685
GB/T 9758.4—1988	色漆和清漆 “可溶性”金属含量的测定 第4部分:镉含量的测定 火焰原子吸收光谱法和极谱法	689
GB/T 9758.5—1988	色漆和清漆 “可溶性”金属含量的测定 第5部分:液体色漆的颜料部分或粉末状色漆中六价铬含量的测定 二苯卡巴肼分光光度法	695
GB/T 9758.6—1988	色漆和清漆 “可溶性”金属含量的测定 第6部分:色漆的液体部分中铬总含量的测定 火焰原子吸收光谱法	698
GB/T 9758.7—1988	色漆和清漆 “可溶性”金属含量的测定 第7部分:色漆的颜料部分和水可稀释漆的液体部分的汞含量的测定 无焰原子吸收光谱法	701
GB/T 9760—1988	色漆和清漆 液体或粉末状色漆中酸萃取物的制备	709
GB/T 9761—2008	色漆和清漆 色漆的目视比色	717
GB/T 10834—2008	船舶漆 耐盐水性测定 盐水和热盐水浸泡法	727

GB/T 11185—1989	漆膜弯曲试验(锥形轴)	733
GB/T 11186.1—1989	涂膜颜色的测量方法 第一部分 原理	736
GB/T 11186.2—1989	涂膜颜色的测量方法 第二部分 颜色测量	744
GB/T 11186.3—1989	涂膜颜色的测量方法 第三部分 色差计算	750
GB/T 12989—1991	色漆和清漆 术语词条对照表	753
GB/T 13452.1—1992	色漆和清漆 总铅含量的测定 火焰原子吸收光谱法	759
GB/T 13452.2—2008	色漆和清漆 漆膜厚度的测定	767
GB/T 13452.3—1992	色漆和清漆 遮盖力的测定 第一部分:适于白色和浅色漆的 Kubelka-Munk 法	797
GB/T 13452.4—2008	色漆和清漆 钢铁表面上涂膜的耐丝状腐蚀试验	819
GB/T 13491—1992	涂料产品包装通则	827
GB/T 13893—2008	色漆和清漆 耐湿性的测定 连续冷凝法	831
HG/T 2458—1993(2004)	涂料产品检验、运输和贮存通则	837
HG/T 2881—1997(2007)	脱漆剂脱漆效率测定法	839
HG/T 2882—1997(2007)	催干剂的催干性能测定法	841
HG/T 2997—1979(2007)	蒙布涂漆后重量增加测定法(原 GB 1754—1979)	843
HG/T 2998—1979(2007)	涂布漆涂刷性测定法(原 GB 1757—1979)	844
HG/T 2999—1979(2007)	蒙布涂漆后收缩率测定法(原 GB 1759—1979)	845
HG/T 3000—1979(2007)	蒙布涂漆后抗张强度增加测定法(原 GB 1760—1979)	847
HG/T 3330—1980(2004)	绝缘漆漆膜击穿强度测定法(原 HG/T 2-57—1980)	849
HG/T 3331—1978(2004)	绝缘漆漆膜体积电阻系数和表面电阻系数测定法(原 HG/T 2-59—1978)	851
HG/T 3334—1977(2004)	电泳漆漆膜制备法(原 HG/T 2-1046—1977)	854
HG/T 3335—1997(2004)	电泳漆电导率测定法(原 HG/T 2-1047—1977)	855
HG/T 3336—1977(2004)	电泳漆泳透力测定法(原 HG/T 2-1048—1977)	857
HG/T 3337—1977(2004)	电泳漆库仑效率测定法(原 HG/T 2-1049—1977)	860
HG/T 3338—1977(2004)	电泳漆沉积量测定法(原 HG/T 2-1050—1977)	861
HG/T 3339—1979(2004)	电泳漆泳透力测定法(钢管法)(原 HG/T 2-1198—1979)	862
HG/T 3340—1985(2004)	油脂皂化值测定法(原 HG/T 2-1608—1985)	864
HG/T 3341—1985(2004)	油脂不皂化物含量测定法(原 HG/T 2-1609—1985)	866
HG/T 3342—1985(2204)	油脂碘价测定法(原 HG/T 2-1610—1985)	868
HG/T 3343—1985(2004)	漆膜耐油性测定法(原 HG/T 2-1611—1985)	871
HG/T 3344—1985(2004)	漆膜吸水率测定法(原 HG/T 2-1612—1985)	873

附录

危险化学品安全管理条例	877
中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法	887
关于危险化学品实行生产许可证制度有关问题的通知	905
危险化学品涂料产品生产许可证实施细则	907
关于对《危险化学品涂料产品生产许可证实施细则》进行补充修改的通知	932

第
一
部
分

产 品 标 准



一、清 漆





中华人民共和国国家标准

GB/T 14703—2008
代替 GB/T 14703—1993



2008-08-07 发布

2009-03-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准是对 GB/T 14703—1993《生漆》的修订。

本标准与 GB/T 14703—1993 的主要技术差异：

- 本标准的结构、技术要素及表述规则按 GB/T 1.1—2000《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写规则》进行了修改；
- 增加了相关的术语和定义；
- 对质量指标中相关指标值作了修订；
- 对质量指标项目进行了调整；
- 对理化检验方法进行了修订。

本标准的附录 A 为规范性附录，附录 B 为资料性附录。

本标准由中华全国供销合作总社提出。

本标准由中华全国供销合作总社西安生漆涂料研究所归口。

本标准起草单位：中华全国供销合作总社西安生漆涂料研究所。

本标准主要起草人：张飞龙、张瑞琴。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 14703—1993。

生 漆

1 范围

本标准规定了生漆的相关术语和定义、质量要求、检验方法及规则、标志、包装、贮存和运输。
本标准适用于生漆的生产、收购和销售。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 3186 色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样(ISO 15528:2000,IDT)

GB/T 9273 漆膜无印痕试验

GB/T 9750 涂料产品包装标志

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

色泽 colour

生漆乳状液本身带有的颜色特征。

3.2

转艳 colour darking

搅动静置的生漆使其与空气接触而引起的颜色变化过程。

注:生漆转艳的过程实际上是生漆中的漆酚在有氧条件下被漆酶催化形成有色漆酚醌而引起的颜色变化的过程。

3.3

气味 odour

生漆乳状液散发出的人之嗅觉所能感到的味道。

3.4

米星 tiny granule

鱼子

米心

漆液内存在的一种乳白色形似碎米的液晶状颗粒,形状多为大小不同的椭圆形。

3.5

沙路 sand-like lines

搅动生漆,米星颗粒破碎,随漆液流动而形成乳白色的线路,线路以外伴有淡褐色砂状的线条同时流动。

注:搅动过多,粒状现象就会逐渐消失,但静置后又逐渐复现。

3.6

丝路 stretch drawing property

丝条

用漆板或铁片将漆液搅匀后,将漆板插入漆桶内,提起漆液往下流淌时,悬垂拉成的又长又细的丝

条状物。该丝条状物超过一定的拉力,就断裂并迅速收缩回弹呈钩状。

3.7

漆渣 lacquer dregs

采割生漆过程中带入生漆中的木屑和生漆的自然结膜。

3.8

煎盘 special steelyard

用紫铜盘制作的专用杆秤(1 g 制,定为 10 分)。

3.9

煎盘分数 non-volatile matter content

表示生漆用煎盘熬去水分及挥发物后所得到的非挥发物含量。

3.10

加热减量 heating loss

生漆在规定温度下,蒸发水分及可挥发性物质,由差量法测得的蒸失量的质量分数。

3.11

含氮物与树胶质 nitrogenous and gum

生漆中的蛋白质和多糖等胶质物。

4 技术质量要求

生漆各项质量指标要求见表 1。

表 1 生漆质量指标

项 目		一 级	二 级	三 级
感官检验	色泽	乳白色至深棕褐色乳状液		
	转艳	由乳白色渐变至深咖啡色		层次分明,先后都快
	气味	酸香味浓	有酸香味	酸香味淡,无异味
	米星	较明显	明显	一般不明显
	丝路	丝条细长,回缩快	丝条较短,回缩较慢	丝条粗短,似缩非缩
	含渣量/% ≤	3	4	5
理化指标	煎盘分数/% ≥	73	68	63
	漆酚总量/% ≥	65	58	50
	加热减量/% ≤	27	32	37
	含氮物与树胶质/%	6~14		
	表干时间/h ≤	4	3	3

5 取样方法

搅匀漆液 250 g 装入清洁干燥的广口瓶内,将口封好,贴上标签,注明检验编号、检验单位、产品名称、产地、批号、数量、日期。

6 理化检验方法

6.1 漆酚总量测定(分光光度法)

方法原理:利用漆酚与三氯化铁和三乙醇胺(TEA)反应,生成 TEA-Fe³⁺-漆酚三元络合物,该络合物呈稳定的蓝紫色,在 625 nm 波长处有最大吸收。

6.1.1 仪器和试剂

6.1.1.1 可见分光光度计。

6.1.1.2 容量瓶:25 mL、50 mL、100 mL 各数个。

6.1.1.3 小烧杯:25 mL、50 mL 各数个。

6.1.1.4 移液管:1 mL、5 mL、10 mL 各数支。

6.1.1.5 滤纸:直径 7 cm 中速定性滤纸。

6.1.1.6 玻璃漏斗:直径 4 cm。

6.1.1.7 无水乙醇:分析纯。

6.1.1.8 三乙醇胺溶液:用三乙醇胺(分析纯)配成 1.6% 的无水乙醇溶液。

6.1.1.9 三氯化铁溶液:用含 6 个结晶水的三氯化铁(分析纯)配成 0.1% 的无水乙醇溶液。

6.1.1.10 三乙醇胺和三氯化铁混合溶液:取 25 mL 1.6% 的三乙醇胺溶液和 25 mL 0.1% 的三氯化铁溶液于 100 mL 容量瓶中,用无水乙醇稀释至刻度。

6.1.1.11 标准溶液:准确称取饱和漆酚 0.050 0 g,用无水乙醇溶解于 25 mL 容量瓶中,稀释至刻度。用移液管吸取此液 10 mL 于 50 mL 容量瓶中,用无水乙醇稀释至刻度,此溶液浓度为 0.4 mg/mL。

注:饱和漆酚的规范性制备见附录 A。

6.1.2 测定步骤

6.1.2.1 取样方法:用玻璃棒刺破浮面的漆膜,打开一取样孔,再用另一玻璃棒插入,上下左右充分搅拌均匀,提出玻璃棒让所带纯净漆液自然流入预先称重的烧杯中。

6.1.2.2 工作曲线绘制:分别吸取饱和漆酚标准溶液(0.4 mg/mL)1.0、2.0、3.0、4.0、5.0 mL 于 25 mL 容量瓶中,再分别加入三乙醇胺-三氯化铁混合液 10 mL,用无水乙醇稀释至刻度。放置 15 min 后,在分光光度计 625 nm 波长处,用 1 cm 比色皿,以试剂空白为参比溶液,测定吸光度。以饱和漆酚标准溶液的体积(mL)为横坐标,相应的吸光度为纵坐标绘制工作曲线。

6.1.2.3 样品测定:准确称取 0.2 g~0.3 g 生漆于 25 mL 烧杯中,迅速加入无水乙醇溶解并过滤于 100 mL 容量瓶中,再用少量无水乙醇多次洗涤滤渣,直至滤液无色,然后用无水乙醇稀释至刻度。用移液管吸取此液 1 mL 于 25 mL 容量瓶中,再加入 10 mL 三乙醇胺-三氯化铁混合液,用无水乙醇稀释至刻度,摇匀。放置 15 min 后,在波长 625 nm 处,用 1 cm 比色皿,以试剂空白为参比溶液,测定其吸光度,然后在工作曲线上查出其对应的漆酚含量。试样中漆酚的含量 U 按式(1)计算:

$$U = \frac{c \times V \times 100}{m \times K} \dots\dots\dots (1)$$

式中:

U ——试样中漆酚的含量,%;

c ——标准饱和漆酚溶液的浓度,单位为毫克每毫升(mg/mL);

V ——试样测得的吸光度自标准曲线上查出的体积,单位为毫升(mL);

m ——试样质量,单位为毫克(mg);

K ——试液取样比例(1/100)。

允许差:在本标准等级范围内,平行试验结果的允许差不超过 0.50%,测定结果取平均值。

6.2 加热减量、树胶质及含氮物的测定

6.2.1 仪器与试剂

6.2.1.1 鼓风恒温干燥箱。

6.2.1.2 玻璃干燥器。

6.2.1.3 烧杯:50 mL 数个。

6.2.1.4 定性滤纸、玻璃漏斗。

6.2.1.5 无水乙醇:分析纯。

6.2.2 测定步骤

6.2.2.1 取样方法:与漆酚总量测定的取样方法相同。

6.2.2.2 加热减量的测定:准确称取 1.0 g~1.3 g 生漆于 50 mL 烧杯中,使漆液均匀分布于烧杯底部,将此烧杯置于 105℃~110℃ 的恒温干燥箱内,1 h 后取出,立即放入干燥器内冷却至室温,取出称重。加热减量 W 的计算按式(2):

$$W = \frac{m_1 - m_2}{m} \times 100 \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中:

W ——加热减量, %;

m_1 ——烘前样品加烧杯质量,单位为克(g);

m_2 ——烘后样品加烧杯质量,单位为克(g);

m ——样品质量,单位为克(g)。

允许差:在本标准等级范围内,平行试验结果的允许差不超过 0.50%,测定结果取平均值。

6.2.2.3 树胶质及含氮物的测定:在烘去水分的漆样中,加入 25 mL 无水乙醇,用玻璃棒充分搅匀。静置数分钟后,用已烘干且称重的滤纸过滤,再用少量无水乙醇多次洗涤滤纸上的残余物,直至滤液无色,小心取下滤纸,置于 105℃~110℃ 的恒温干燥箱内,1 h 后取出,立即放入干燥器内冷却至室温,取出称重。树胶质及含氮物 S 的计算按式(3):

$$S = \frac{m_2 - m_1}{m} \times 100 \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中:

S ——树胶质及含氮物的含量, %;

m_2 ——烘干后滤纸加残余物的质量,单位为克(g);

m_1 ——烘干的滤纸质量,单位为克(g);

m ——样品质量,单位为克(g)。

允许差:在本标准等级范围内,平行试验结果的允许差不超过 0.50%,计算结果取平均值。

6.3 漆膜实干时间测定

按 GB/T 9273 规定进行,在恒温恒湿箱内测定,温度 23℃±1℃,相对湿度规定为 80%±5%。

6.4 漆膜制备

用手指蘸取少许生漆,均匀地涂抹在玻璃片上,漆膜厚度要控制在 100 μm 左右。

7 传统检验方法

传统检验方法主要用于基层的生漆快速检验。生漆含异物的鉴别方法参见附录 B。

7.1 工具

专用煎盘,酒精灯,验漆板。

7.2 煎盘分数检验法

用煎盘准确称取无渣漆样 1 g,在酒精灯上用文火煎熬,初起大泡,后起小泡,继起絮绒花,最后,当絮绒花中间出现清油窝时,迅速旋转煎盘,直至烟起泡息,离火称重。

7.3 色泽、气味、米星检验法

7.3.1 色泽:将漆上下左右搅匀观察颜色。

7.3.2 米星:用验漆板挑起观察。

7.3.3 气味:用验漆板挑起漆液嗅之。

7.4 转艳

用验漆板插入桶底挑起,看漆液翻动与空气接触氧化而转变颜色。好漆的转色是由本色先浅后深,

层次分明,不跳色,有光泽。

7.5 丝路

将验漆板插入漆液中,挑起漆液向下流淌,看丝条和回缩力。

8 检验规则

8.1 常规检验可按第7章传统检验方法验收,有争议时按本标准规定的理化检验方法进行复验。

8.2 接收部门有权按本标准规定,对生漆进行检验,如发现质量问题不符合本标准技术要求规定时,供需方共同按 GB/T 3186 重新取样进行复检,仍不符合本标准要求规定时,产品即为不合格,接收部门有权退货。

8.3 产品按 GB/T 3186 规定进行取样,样品应分成两份,一份密封备查,另一份作检验样品。

8.4 供需双方应对产品包装、数量及标志进行核查,如发现包装有损漏、数量有出入、标志不符合规定等现象时,应及时通知有关部门进行处理。

8.5 供需双方在产品质量上发生争议时,应由产品监督机构仲裁检验。

9 标志

按 GB/T 9750 规定进行。

10 包装、贮存和运输

10.1 包装

10.1.1 容器:用双底双盖、坚固耐用的标准椭圆形或圆形木桶盛装,每件净重 25 kg 或 50 kg。木桶应采用韧性好的木材制作。

10.1.2 漆桶使用前应加工粘缝,刷糊内壁,使之严实不漏。

10.1.3 漆桶装漆后,要严密、牢固上好内外盖,并在桶外标明品名、规格、毛重、净重、产地、生产日期。

10.2 贮存与保管

10.2.1 生漆产品应贮存于阴凉湿润的库房中,温度宜保持在 0℃~25℃ 之间。夏天温度过高时,应设法降温,以防木桶干裂渗漏生漆。

10.2.2 生漆不得露天存放,集中点应设专库,没有专库的,也应单独存放,严禁与酸、碱、盐类商品同库贮存。

10.2.3 产品在符合 10.2.1 和 10.2.2 的贮存条件下,自生产之日起,有效贮存期为一年,超过贮存期可按本标准规定的项目进行检验,如符合要求仍可使用。

10.3 运输

产品运输时,应防止雨淋、日光曝晒。