

团 体 标 准

T/ACCEM XXXX-XXXX

铜墙铁壁防水抗碱外墙漆系列技术规范

Technical specification for the series of copper wall and Iron barrier  
waterproof and alkali-resistant exterior wall paints

(征求意见稿)

20XX-XX-XX 发布

20XX-XX-XX 实施

中国商业企业管理协会

发 布

目 次

前 言 ..... II

1 范围 ..... 1

2 规范性引用文件 ..... 1

3 术语和定义 ..... 1

4 分类 ..... 1

5 技术要求 ..... 2

6 试验方法 ..... 2

7 检验规则 ..... 4

8 标志、包装、运输和贮存 ..... 5

## 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。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由佛山市顺德区数码彩涂料有限公司提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：佛山市顺德区数码彩涂料有限公司。

本文件主要起草人：×××

# 铜墙铁壁防水抗碱外墙漆系列技术规范

## 1 范围

本文件规定了铜墙铁壁防水抗碱外墙漆系列技术规范的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于房屋建筑内外墙涂膜防水抗碱用的聚合物水泥防水涂料。

## 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 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 1766 色漆和清漆 涂层老化的评级方法

GB/T 1865 色漆和清漆 人工气候老化和人工辐射曝露 滤过的氙弧辐射

GB/T 3186 色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样

GB/T 6682 分析实验室用水规格和试验方法

GB/T 6750 色漆和清漆 密度的测定 比重瓶法

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 9268 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 9755 合成树脂乳液外墙涂料

GB/T 23445 聚合物水泥防水涂料

JG/T 25 建筑涂料层耐温变性试验方法

JG/T 210 建筑内外墙用底漆

## 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

## 4 分类

4.1 产品可分为铜墙防水抗碱外墙漆和铁壁防水抗碱外墙漆两份单组材料，可 1 : 1 混合使用，也可单独使用。

4.2 混合使用时不可掺水搅拌，单独使用时铁壁外墙涂料如需调节粘稠度可添加清水调节，添加清水比例不应超过漆用量的 10%，重涂时间间隔应不小于 6 h。

## 5 技术要求

### 5.1 铜墙防水抗碱外墙漆

铜墙防水抗碱外墙漆涂料的性能要求应符合表 1 的规定。

表 1 铜墙防水抗碱外墙漆涂料的性能要求

| 序号 | 项目              |           | 性能要求        |
|----|-----------------|-----------|-------------|
| 1  | 抗泛碱性            |           | 72 h 无异常    |
| 2  | 抗盐析性            |           | 144 h 无异常   |
| 3  | 耐碱性（48 h）       |           | 无异常         |
| 4  | 耐水性（96 h）       |           | 无异常         |
| 5  | 耐人工气候老化性（500 h） | 外观        | 不起泡、不剥落、无裂纹 |
| 6  |                 | 粉化        | ≤ 1 级       |
| 7  |                 | 变色（白色和浅色） | ≤ 2 级       |
| 8  | 不透水性            |           | 不透水         |

### 5.2 铁壁防水抗碱外墙漆

铁壁防水抗碱外墙漆涂料的性能要求应符合表 2 的规定。

表 2 铁壁防水抗碱外墙漆涂料的性能要求

| 序号 | 项目              |           | 性能要求         |
|----|-----------------|-----------|--------------|
| 1  | 容器中状态           |           | 无硬块，搅拌后呈均匀状态 |
| 2  | 施工性             |           | 刷涂二道无障碍      |
| 3  | 低温稳定性           |           | 不变质          |
| 4  | 涂膜外观            |           | 正常           |
| 5  | 干燥时间（表干）        |           | ≤ 2 h        |
| 6  | 对比率（白色和浅色）      |           | ≥ 0.87       |
| 7  | 耐沾污性（白色和浅色）     |           | ≤ 20%        |
| 8  | 耐洗刷性（2 000 次）   |           | 漆膜未损坏        |
| 9  | 耐碱性（48 h）       |           | 无异常          |
| 10 | 耐水性（96 h）       |           | 无异常          |
| 11 | 涂层耐温变性（3 次循环）   |           | 无异常          |
| 12 | 透水性             |           | ≤ 1.4        |
| 13 | 耐人工气候老化性（250 h） | 外观        | 不起泡、不剥落、无裂纹  |
|    |                 | 粉化        | ≤ 1 级        |
|    |                 | 变色（白色和浅色） | ≤ 2 级        |

## 6 试验方法

### 6.1 取样

产品按 GB/T 3186 的规定进行取样。取样量根据检验需要确定。

## 6.2 试验环境

除另有规定外，试板的状态调节和试验的温湿度应符合 GB/T 9278 的规定。

## 6.3 试验样板的制备

### 6.3.1 试样准备

按产品规定搅拌均匀后制板。如果所检产品明示了稀释比例，除对比率外，其余需要制板进行检验的项目，均应按规定的稀释比例加水搅匀后制板。

### 6.3.2 试板要求

试板制作应采用刷涂法制板。每个样品按 GB/T 6750 的规定先测密度  $D$ ，按式（1）计算刷涂的底漆质量。每道刷涂底漆质量为：计算的刷涂底漆质量  $\pm 0.1$  g。除透水性试板刷涂两道外，其余均刷涂一道。重涂间隔时间应不小于 6 h。

$$m = D \times S \times 80 \times 10^{-4} \dots\dots\dots (1)$$

式中：

$m$  —— 湿膜厚度为  $80 \mu\text{m}$  的一道刷涂质量，单位为克（g）；

$D$  —— 样品按规定稀释比例稀释后的密度，单位为克每立方厘米（ $\text{g} / \text{cm}^3$ ）；

$S$  —— 试板面积，单位为平方厘米（ $\text{cm}^2$ ）。

## 6.4 容器中状态

打开包装容器，用搅棒搅拌时无硬块，易于混合均匀，可评定为“无硬块，搅拌后呈均匀状态”。

## 6.5 施工性

用刷子在试板平滑面上刷涂试样，刷子运行无困难，可评定为“刷涂无障碍”。

## 6.6 低温稳定性

按 GB/T 9268 中 A 法的规定进行 3 次循环试验。

## 6.7 涂膜外观

将施工性刷漆的试板放置 24 h，目视观察涂膜，若无显著缩孔，涂膜均匀，可评定为“正常”。

## 6.8 干燥时间

按 GB/T 1728 中表干乙法的规定进行。

## 6.9 对比率

按 GB/T 9755 中的规定进行。

## 6.10 耐沾污性

按 GB/T 9755 中附录 A 的规定进行。

## 6.11 耐洗刷性

除试板的制备外，按 GB/T 9266 规定进行。同一试样制备两块试板进行平行试验。洗刷至规定的次数时，两块试板中有一块试板未露出底材，则认为其耐洗刷性合格。

6.12 耐碱性

按 GB/T 9265 规定进行。如三块试板中有两块未出现起泡、掉粉、明显变色等涂膜病态现象，可评定为“无异常”，如出现以上涂膜病态现象，按 GB/T 1766 进行描述。

6.13 耐水性

按 GB/T 1733 中甲法的规定进行，试板投试前封边，封背。将三块试板浸入 GB/T 6682 规定的三级水中，取出后置于本文件 6.2 规定的试验环境下放置 3 h 后观察，如三块试板中有两块未出现起泡、掉粉等涂膜病态现象，可评定为“无异常”，如出现以上涂膜病态现象，按 GB/T 1766 进行描述。

6.14 涂层耐温变性

按 JG/T 25 的规定进行。三块试板中至少应有两块未出现粉化、开裂、起泡、剥落、明显变色等涂膜病态现象，可评定为“无异常”。

6.15 透水性

按 JG/T 210 中附录 A 的规定进行。

6.16 不透水性

按 GB/T 23445 的规定进行。试验压力为 0.3 MPa，时间为 30 min。

6.17 耐人工气候老化性

按 GB/T 1865 的规定进行。结果的评定按 GB/T 1766 进行，变色等级的评定按 GB/T 1766 中 4.2.2 进行。

6.18 抗泛碱性

按 JG/T 210 的规定进行。

6.19 抗盐析性

按 JG/T 210 的规定进行。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。检验项目按表 3 进行。

表 3 检验项目

| 序号 | 检验项目       | 出厂检验 | 型式检验 | 要求  | 检验方法 |
|----|------------|------|------|-----|------|
| 1  | 容器中状态      | √    | √    | 5.2 | 6.4  |
| 2  | 施工性        | √    | √    | 5.2 | 6.5  |
| 3  | 低温稳定性      | —    | √    | 5.2 | 6.6  |
| 4  | 涂膜外观       | √    | √    | 5.2 | 6.7  |
| 5  | 干燥时间（表干）   | √    | √    | 5.2 | 6.8  |
| 6  | 对比率（白色和浅色） | √    | √    | 5.2 | 6.9  |

表 3 检验项目（续）

| 序号                           | 检验项目          | 出厂检验 | 型式检验 | 要求      | 检验方法 |
|------------------------------|---------------|------|------|---------|------|
| 7                            | 耐沾污性（白色和浅色）   | —    | √    | 5.2     | 6.10 |
| 8                            | 耐洗刷性          | —    | √    | 5.2     | 6.11 |
| 9                            | 耐碱性（48 h）     | —    | √    | 5.1、5.2 | 6.12 |
| 10                           | 耐水性（96 h）     | —    | √    | 5.1、5.2 | 6.13 |
| 11                           | 涂层耐温变性（3 次循环） | —    | √    | 5.2     | 6.14 |
| 12                           | 透水性           | —    | √    | 5.2     | 6.15 |
| 13                           | 不透水性          | —    | √    | 5.1     | 6.16 |
| 14                           | 耐人工气候老化性      | —    | √    | 5.1、5.2 | 6.17 |
| 15                           | 抗泛碱性          | —    | √    | 5.1     | 6.18 |
| 16                           | 抗盐析性          | —    | √    | 5.1     | 6.19 |
| 注：“√”表示必须检验的项目，“—”表示无需检验的项目。 |               |      |      |         |      |

### 7.2 出厂检验

出厂检验项目按表 3 的规定项目进行。

### 7.3 型式检验

7.3.1 型式检验应为本文件规定的所有项目。

7.3.2 正常情况下，型式检验每半年至少进行一次；如用户有特殊要求时，可与制造商协商确定。有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品投产时；
- b) 生产工艺、原料有较大改变，可能影响产品质量时；
- c) 停产 3 个月以上恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e) 国家质量检验部门提出检验时。

### 7.4 判定规则

当所有检验项目全部符合要求时，则判该产品合格；有两项或两项以上指标不符合规定时，则判该批产品为不合格；若有一项指标不符合要求时，允许在同批产品中加倍抽样进行单项复验，若该项仍不符合要求，则判该批产品为不合格。

## 8 标志、包装、运输和贮存

### 8.1 标志

产品包装上应有印刷或粘贴牢固的标志，内容包括：

- a) 产品名称；
- b) 产品标记；
- c) 双组分配比；
- d) 生产厂名、厂址；
- e) 生产日期、批号和贮存期；
- f) 净含量；

- g) 商标;
- h) 运输与贮存注意事项。

## 8.2 包装

- 8.2.1 产品的液体组分应用密闭的容器包装。固体组分包装应密封防潮。
- 8.2.2 产品包装中应附有产品合格证和使用说明书。

## 8.3 运输

- 8.3.1 本产品为非易燃易爆材料,可按一般货物运输。运输时应防止雨淋、曝晒、受冻,避免挤压、碰撞,保持包装完好无损。
- 8.3.2 运输时为避免冷冻变质,周围温度应保持在  $-5^{\circ}\text{C}$  以上。

## 8.4 贮存

产品贮存时应保证通风、干燥,防止日光直接照射,冬季时应采取适当防冻措施,避免高温和霜冻。在妥善贮存条件下,保质期为 30 个月。

---