

T/ACCEM

团 体 标 准

T/ACCEM XXXX—2024

干混消光粉末涂料用聚酯树脂

Polyester resin for dry-mixed matte powder coatings

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

2024 – XX – XX 发布

2024 – XX – XX 实施

中国商业企业管理协会 发 布

目 次

前言 II

1 范围 3

2 规范性引用文件 3

3 术语和定义 3

4 要求 3

5 试验方法 4

6 检验规则 5

7 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。

本文件由江苏欣宝科技股份有限公司提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：江苏欣宝科技股份有限公司、XXX、XXX。

本文件主要起草人：XXX、XXX、XXX。

干混消光粉末涂料用聚酯树脂

1 范围

本文件规定了干混消光粉末涂料用聚酯树脂的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于干混消光粉末涂料用聚酯树脂。

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 1040.1 塑料 拉伸性能的测定 第1部分：总则
- GB/T 2406.2 塑料 用氧指数法测定燃烧行为 第2部分：室温试验
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 3186 色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
- 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
- GB/T 6682-2008 分析试验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 9284.1 色漆和清漆用漆基软化点的测定第1部分：环球法
- GB/T 9750 涂料产品包装标志
- GB/T 9751.1 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
- GB/T 13491 涂料产品包装通则
- GB/T 16995 热固性粉末涂料在给定温度下胶化时间的测定
- GB/T 19466.2 塑料 差示扫描量热法(DSC) 第2部分：玻璃化转变温度的测定
- HG/T 2006 热固性和热塑性粉末涂料

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

聚酯树脂 polyester resin
由二元醇和二元酸或多元醇和多元酸缩聚而成的高分子化合物。

3.2

干混消光粉末涂料用聚酯树脂 Polyester resin for dry-mixed matte powder coatings
用于制备干混消光粉末涂料的聚酯树脂。

4 要求

4.1 外观

浅色或无色粒状或片状。

4.2 理化指标

应符合表1的规定。

表 1 理化指标

项目	指标
酸值/（mgKOH/g）	19~56
软化点/℃	90~120
熔体粘度/（mPa·s）	1000~15000
极氧指数/%	28~31
拉伸性能/MPa	35~42
反应性/min	≤12
玻璃化转变温度/℃	≥56

4.3 应用性能

由本文件规定的产品制得的干混消光粉末涂料应符合HG/T 2006规定的要求。

5 试验方法

5.1 一般要求

5.1.1 除另有规定，试验用试剂均为分析纯，试验用水应符合 GB/T 6682-2008 规定的三级水，试验用溶液在试验前预先调整到试验温度。

5.1.2 取样按 GB/T 3186 的规定进行。

5.2 外观

目视观察。

5.3 理化指标

5.3.1 酸值

5.3.1.1 试剂

包括下列试剂：

- a) N,N-二甲基甲酰胺；
- b) 0.1 mol/L 氢氧化钾标准溶液；
- c) 无水乙醇；
- d) 酚酞指示剂。

5.3.1.2 操作方法

按GB/T 6743-2008中方法A规定的指示剂法进行。

5.3.1.3 计算

按GB/T 6743-2008中8.1.1的规定进行。

5.3.2 软化点

按GB/T 9284.1的规定进行。

5.3.3 熔体粘度

按GB/T 9751.1的规定进行。

5.3.4 极氧指数

按GB/T 2406.2的规定进行。

5.3.5 拉伸性能

按GB/T 1040.1的规定执行。

5.3.6 反应性

按GB/T 16995的规定进行，试验温度为180 ℃。

5.3.7 玻璃化转变温度

按GB/T 19466.2的规定执行。升温速度为10 ℃/min。

5.4 应用性能

按HG/T 2006的规定执行。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分出厂检验和型式检验。

6.2 组批

同一原料、同一工艺连续生产的产品为一批。

6.3 抽样

应符合GB/T 3186的规定。

6.4 出厂检验

6.4.1 每批产品检验合格后方可出厂。

6.4.2 出厂检验的项目为外观、酸值、熔体粘度。

6.5 型式检验

6.5.1 正常生产时，每一年进行一次型式检验，有下列情况之一，也应进行型式检验：

- 新产品定型时；
- 产品转厂生产定型鉴定前；
- 正式投产后，如设计、工艺等方面有较大改变，可能影响产品性能时；
- 产品长期停产后，恢复生产时；
- 出厂检验与上次型式检验有较大差异时；
- 行业主管部门提出进行型式检验要求时。

6.5.2 型式检验的项目包括本文件第4章的所有项目，从出厂检验合格品中进行随机抽取。

6.6 判定规则

6.6.1 检验结果的判定应按GB/T 8170-2008中修约值比较法执行。

6.6.2 全部项目检验结果符合本文件规定时，则判定该批产品为合格产品。

6.6.3 若有一项及以上项目检验结果不符合本文件规定，应重新加倍量选取样品进行复验；复检结果合格的，则判定该批产品合格，复检结果仍有一项及以上项目检验结果不符合本文件要求时，则判定该批产品不合格。

7 标志、包装、运输和贮存。

7.1 标志

7.1.1 产品销售包装上应附有产品合格证明，并标明以下有内容的标志：

- a) 产品名称；
- b) 产品规格、主要成分的名称；
- c) 产品的使用说明；
- d) 制造厂名称、地址、商标；

- e) 净重;
- f) 生产批号;
- g) 执行标准编号;
- h) 生产日期、有效期。

7.1.2 产品包装标志应符合 GB/T 9750 的规定。

7.1.3 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

7.2 包装

应符合GB/T 13491的规定。

7.3 运输

运输过程中应防雨、避免日晒、远离火源、热源。

7.4 贮存

产品应贮存在干燥、阴凉、通风处，避免日晒和雨淋，远离火源、热源。
