

ICS 87.040

G 51

备案号:37860—2013

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 2245—2012

代替 HG/T 2245—1991、HG/T 2246—1991

硝基铅笔漆

Pyroxyline lacquers for pencils

2012-11-07 发布

2013-03-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部发布

前　　言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 HG/T 2245—1991《各色硝基铅笔漆》和 HG/T 2246—1991《各色硝基铅笔底漆》，与 HG/T 2245—1991、HG/T 2246—1991 相比主要技术差异如下：

- 提高了面漆“流出时间”的技术指标(见表 1,HG/T 2245—1991 中第 3 章)；
- 提高了面漆“不挥发物含量”的技术指标(见表 1,HG/T 2245—1991 中第 3 章)；
- 删除了“闪点”、“总铅含量”两个检验项目(见 1991 年版中 4.7、4.8)；
- 修改了“干燥时间”的测试方法(见 5.4.3)；
- 增加了“划格试验”项目(见 5.4.5)；
- 删除了附录 A(见 HG/T 2245—1991 与 HG/T 2246—1991 中附录 A)。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国涂料和颜料标准化技术委员会(SAC/TC5)归口。

本标准起草单位：中海油常州涂料化工研究院、浙江环达漆业集团有限公司、江苏皓月涂料有限公司、广东巴德士化工有限公司。

本标准主要起草人：刘琳、邱玉清、沈祥梅、严修才。

本标准于 1991 年首次发布，本次为第一次修订。

硝基铅笔漆

1 范围

本标准规定了硝基铅笔漆的分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装和贮存等内容。

本标准适用于由硝化棉加适量其他合成树脂为主要成膜物质，制成的硝基铅笔漆。主要用于木质铅笔笔杆表面的保护与装饰。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 1725—2007 色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定

GB/T 1728—1979(1989) 漆膜、腻子膜干燥时间测定法

GB/T 1735—2009 色漆和清漆 耐热性的测定

GB/T 3186 色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样

GB/T 6753.4—1998 色漆和清漆 用流出杯测定流出时间

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB 8771—2007 铅笔涂层中可溶性元素最大限量

GB/T 9271—2008 色漆和清漆 标准试板

GB/T 9278 涂料试样状态调节和试验的温湿度

GB/T 9286—1998 色漆和清漆 漆膜的划格试验

GB/T 9750 涂料产品包装标志

GB/T 13452.2 色漆和清漆 漆膜厚度的测定

GB/T 13491 涂料产品包装通则

3 产品分类

硝基铅笔漆分为硝基铅笔底漆与硝基铅笔面漆两大类，其中硝基铅笔面漆分为清漆和色漆。

4 要求

4.1 产品应符合 GB 8771—2007《铅笔涂层中可溶性元素最大限量》的安全要求。

4.2 产品性能应符合表1的技术要求。

表 1 要求

项目	指标		
	面漆		底漆
	清漆	色漆	
流出时间(ISO 6 号杯)/s \geq	商定	30	18
不挥发物含量/% \geq	28	黑色 30 其他色 40	50
干燥时间/min \leq 表干 实干		3 —	1 20
涂膜外观	正常		
划格试验/级 \leq	2		
耐热性[(45±2) °C/30 min]	漆膜无裂痕		

5 试验方法

5.1 取样

除另有商定,产品按 GB/T 3186 的规定取样。取样量根据检验需要确定。

5.2 试验环境

试板的状态调节和试验的温湿度应符合 GB/T 9278 的规定。

5.3 试验样板的制备

5.3.1 底材及底材处理

干燥时间项目用马口铁板,涂膜外观、划格试验、耐热性项目用浅色贴面胶合板。除另有商定外,马口铁板应符合 GB/T 9271—2008 的要求,并按 GB/T 9271—2008 中 4.3 的规定进行处理。浅色贴面胶合板(符合 GB/T 15104—2006 技术要求),使用前在 5.2 环境条件下放置 7 d 以上。商定的底材材质类型和底材处理方法应在检验报告中注明。

5.3.2 制板要求

除另有商定外,采用喷涂法制板,试板材质、喷涂量等可参考表 2。厚度的测试按 GB/T 13452.2 的规定进行。如需配套时,由涂料供应商提供需配套的品种及制备方法。

表 2 试验样板的制板

项目	底材	底材尺寸/mm	涂装要求
涂膜外观、划格试验 耐热性	浅色贴面胶合板 ^a	150×70	清漆:干膜厚度为(20±3) μm 色漆:干膜厚度为(23±3) μm 放置 48 h 后测试(以同时喷涂在钢板上的漆膜厚度计)
干燥时间	马口铁板	50×120×(0.2~0.3)	清漆:干膜厚度为(20±3) μm 色漆:干膜厚度为(23±3) μm

^a 推荐采用白榉、白枫木、白橡木等浅色品种。

5.4 操作方法

5.4.1 流出时间

按 GB/T 6753.4—1998 中的规定,用 X-1 硝基漆稀释剂与试样以 1:1(质量比)稀释后测试。建议稀释剂配比:醋酸丁酯:丁醇:甲苯=3:2:5。

5.4.2 不挥发物含量

按 GB/T 1725—2007 的规定进行。烘烤温度为(80±2) °C, 烘烤时间为 1 h, 称样量(1±0.1) g。

5.4.3 干燥时间

按 GB/T 1728—1979 中表干乙法, 实干甲法的规定进行。

5.4.4 涂膜外观

样板在散射日光下目视观察, 如果涂膜均匀, 无流挂、发花、针孔、开裂和剥落等涂膜病态, 则评为“正常”。

5.4.5 划格试验

按 GB/T 9286—1998 的规定进行, 划格间距为 2 mm。

5.4.6 耐热性

按 GB/T 1735—2009 的规定进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

6.1.1 产品检验分出厂检验和型式检验项目。

6.1.2 出厂检验项目包括流出时间、不挥发物含量、干燥时间、涂膜外观。

6.1.3 型式检验项目包括本标准所列的全部技术要求。在正常生产情况下, 划格试验、耐热性每年至少检验一次。

6.2 检验结果的判定

6.2.1 检验结果的判定按 GB/T 8170 中修约值比较法进行。

6.2.2 所有检验项目的检验结果均达到本标准要求时, 该试验样品为符合本标准要求。

7 标志、包装和贮存

7.1 标志

按 GB/T 9750 的规定进行。

7.2 包装

按 GB/T 13491 中一级包装要求的规定进行。

7.3 贮存

产品贮存时应保证通风、干燥, 防止日光直接照射并应隔绝火源, 远离热源。产品应根据类型定出贮存期, 并在包装标志上明示。

参 考 文 献

- [1] GB/T 15104—2006 装饰单板饰面人造板 .
-

中华人民共和国

化工行业标准

硝基铅笔漆

HG/T 2245—2012

出版发行：化学工业出版社

(北京市东城区青年湖南街 13 号 邮政编码 100011)

化学工业出版社印刷厂

880mm×1230mm 1/16 印张 1/8 字数 9 千字

2013 年 2 月北京第 1 版第 1 次印刷

书号：155025 · 1351

购书咨询：010-64518888

售后服务：010-64518899

网址：<http://www.cip.com.cn>

凡购买本书，如有缺损质量问题，本社销售中心负责调换。

定价：10.00 元

版权所有 违者必究