

漆 艺 家 具

1 主题内容与适用范围

本标准规定了漆艺家具的基本技术要求和检测方法。

本标准适用于各类漆艺家具。

2 引用标准

GB/T 1727 漆膜一般制备法

GB/T 1730 漆膜硬度测定法 摆杆阻尼试验

GB/T 1732 漆膜耐冲击测定法

GB/T 1748 腻子膜柔韧性测定法

GB/T 1762 漆膜回粘性测定法

GB/T 1763 漆膜耐化学试剂性测定法

GB/T 3324 木家具

GB/T 4893.4 家具表面漆膜附着力交叉切割测定法

3 术语

3.1 灰料

用涂料或胶粘剂、填料等配制成的糊状物。

允许使用的同义词：腻子。

3.2 灰地

灰料经涂覆、干燥后得到的涂层。

3.3 翘曲度

产品(部件)一平面上整体的平面度(符合 GB/T 3324 中“翘曲度”的定义)。

3.4 平整度

产品(部件)一平面上局部的平面度(符合 GB/T 3324 中“平整度”的定义)。

3.5 邻边垂直度

描述产品矩形面(部件)的不矩程度(符合 GB/T 3324 中“邻边垂直度”的定义)。

3.6 刻灰

用刀具在有一定厚度灰地的漆坯上,雕刻图案,再进行着色或贴金等工艺的一种装饰手法。

允许使用的同义词：刻漆。

3.7 平磨

将蚌壳、金属、石料等加工后粘在坯胎上,经过若干道涂灰、涂漆工艺,再打磨至与漆层相平,然后进行开纹等操作的一种装饰手法。

3.8 镶嵌

以牙、玉、石料等装饰材料经过雕刻等工艺加工后嵌或粘于坯胎上的一种装饰手法。

3.9 雕漆

在有一定厚度漆层的坯胎上剔刻各种花纹图画的一种装饰手法。

3.10 彩绘

用漆在坯胎上进行图画创作的一种装饰手法。

3.11 雕填

用刀具在漆面上勾出线条、图案,再填进彩色漆或戗金的一种装饰手法。

4 产品分类

4.1 按装饰工艺分为:镶嵌类、刻灰类、平磨类、彩绘类、雕漆类、雕填类等。

4.2 规格

4.2.1 屏风常用尺寸:

- a. 915mm×255mm×(10~30)mm;
- b. 1 620mm×305mm×(10~30)mm;
- c. 1 830mm×408mm×(10~30)mm;
- d. 2 134mm×408mm×(10~30)mm。

4.2.2 其他产品根据市场需求决定。

5 技术要求

5.1 主要原料

木材、灰料、涂料、其他装饰材料。

5.1.1 木材用料的允许缺陷应符合 GB/T 3324—1982 中 3.3.2 条的规定。

5.1.2 灰地理化性能规定见表 1。

表 1

项 目	规 定
柔韧性,mm	25
冲击强度,kg·cm \geq	6
耐 热,h	3
胶接强度,N/cm ² \geq	50
耐 水	经 6.1.5 条试验不起腐

注:如灰地采用干磨工艺则耐水性可不作要求。

5.1.3 涂物理化性能规定见表 2。

表 2

项 目	规 定
冲击强度,kg·cm \geq	25
耐腐蚀	1b,不脱落
附着力,级	2
硬 度	0.3
回粘性,级	1

5.2 木坯工艺要求及表面质量

应符合 GB/T 3324—1982 中 3.4.1 条、3.4.3 条、3.4.5.2 条、3.4.5.3 条要求。

5.3 成品要求

5.3.1 光泽度

光泽度按高光、中光、低光分为三个类型,应符合表 3 的要求。

表 3

类 型	指 标
低 光	$<35\%$
中 光	$35\% \sim 80\%$
高 光	$>80\%$

5.3.2 外表可见面涂层外观要求(仿旧产品除外):

光滑平整,色泽均匀,无明显色差;不得有刷路、流挂、皱漆、露底。

5.3.3 不允许有明显的脱落、裂缝、外伤。

5.3.4 部件配合

5.3.4.1 产品主要尺寸公差为 10mm(极限偏差为 $\pm 5\text{mm}$)。

5.3.4.2 形状和位置公差规定见表 4。

表 4

mm

项 目	试 件 规 格	指 标
翘曲度 Δa	>1400	4
	$700 \sim 1400$	3
	<700	2
平整度 Δb	—	1.5
邻边垂直度 Δc	对角线长度	≥ 1000
		<1000

5.3.4.3 抽屉、门的分缝应不超过表 5 的规定。

表 5

mm

项 目	上	中	左、右	下
抽 屉	3	—	3	—
开 门	2.5	3	3	3

5.3.4.4 抽屉、门等应启闭灵活。

5.4 配件安装

5.4.1 各配件安装应严密、端正、牢固;结合处应无崩茬或松动;不得少件、漏钉、透钉。

5.4.2 门、抽屉销及饰件必须规格一致、定位准确、对称合体、平整牢固。

5.5 装饰工艺要求

5.5.1 镶嵌类

色彩搭配协调,雕刻纹理清晰,层次分明,打磨光洁,嵌接严实,附着牢固。

5.5.2 刻漆类

刀法多变,线条流畅;铲地平整,着色调和,润色均匀,贴金牢固,金色统一。

5.5.3 平磨类

料片平整,接缝严密,开纹准确,线条流畅,漆面平整,磨显清晰。

5.5.4 彩绘类

色彩搭配合理,抹彩平润,纹饰清晰,线条流畅。

5.5.5 雕漆类

起地平整,饰纹规矩,刀法圆润,层次分明;磨工纯熟,色泽光洁。

5.5.6 雕填类

刀法流畅,色调和谐,抹彩平润,戗金饱满。

5.6 重缺陷和轻缺陷

5.6.1 重缺陷见表 6。

5.6.2 轻缺陷见表 7。

表 6

序 号	重 缺 陷
1	明 显 脱 落
2	明 显 裂 缝
3	明 显 外 伤

表 7

序号	轻 缺 陷	序号	轻 缺 陷
1	光泽度不符合表 3 要求	18	门、抽屉销及饰件规格不一致
2	漆面不光滑平整	19	门、抽屉销及饰件定位不准确,不对称合体
3	色泽不均匀	20	门、抽屉销及饰件不平整牢固
4	色差明显	21	色彩搭配不协调
5	刷路	22	雕刻纹理不清晰、层次不分明、打磨不光洁
6	流挂	23	嵌接不严实
7	皱漆	24	附着不牢固
8	露底	25	着色不调和,润色不均匀
9	翘曲度不符合要求	26	贴金不牢固,金色不统一
10	平整度不符合要求	27	接缝不严密
11	邻边垂直度不符合要求	28	开纹不准确,线条不流畅
12	抽屉分缝不符合要求	29	磨显不清晰
13	门分缝不符合要求	30	抹彩不平润,线条不流畅,纹饰不清晰
14	抽屉、门等启闭不灵活	31	起地不平整,饰纹不规矩
15	配件安装不严密、不端正、不牢固	32	磨工不纯熟,色泽不光洁
16	结合处崩茬或松动	33	刀法不流畅
17	少件、漏钉、透钉	34	戗金不饱满

6 试验方法

6.1 原材料试验

6.1.1 灰地柔韧性

按 GB/T 1748 测定。

6.1.2 灰地冲击强度

将 GB/T 1732 中腻子制样用薄钢板改用厚度为 0.2~0.3mm 的马口铁板,其余按 GB/T 1732 的规定执行。

6.1.3 灰地耐热性

按 GB/T 1727 中刮涂法进行制板。将已干燥的灰地样板在鼓风干燥箱温度为 $(50 \pm 1)^\circ\text{C}$ (开启鼓风)的条件下,放入鼓风干燥箱内的上部连续试验 3h。用 4 倍放大镜观察,以不产生裂纹为通过。

6.1.4 灰地胶接强度

拉力试验机的负荷选择,应与试样的负荷相适应。承拉木块选用干燥的水曲柳木块。木块的胶接面上涂灰料,干燥后厚度为 $(500 \pm 20)\mu\text{m}$ 。用胶粘剂粘接试样。待其固化后,用拉力试验机进行拉开试验,直至破坏。灰地的胶接强度按式(1)进行计算:

$$F = \frac{G}{S} \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中: F ——灰地的胶接强度, N/cm^2 ;

G ——试样被拉开破坏时的负荷, N ;

S ——承拉面积, cm^2 。

每组被测的试样应不少于 5 对,至少取其中 3 对的算术平均值作为试验结果,每对试样的 F 值与算术平均值的误差不超过 $\pm 15\%$ 为有效。

6.1.5 灰地耐水性

按照 GB/T 1727—1979 中刮涂法进行制板。干燥后放在 $(25 \pm 1)^\circ\text{C}$ 的蒸馏水中浸泡 1h,取出观察。

6.1.6 漆膜冲击强度

按 GB/T 1732 测定。

6.1.7 漆膜耐腐蚀

按 GB/T 1763 中 3(2)的乙法:加温耐盐水法测定。

6.1.8 漆膜附着力

按 GB/T 4893.4 测定。

6.1.9 漆膜硬度

按 GB/T 1730 测定。

6.1.10 漆膜回粘性

按 GB/T 1762 测定。

6.2 成品试验

6.2.1 光泽度

用 GZ-11 型光电光泽计在产品的外表可见面的上下左右中的非装饰处取五个点进行光泽测试。光泽计的放置方向与磨退方向一致,以测试数据的算术平均值作为检测结果。

6.2.2 主要尺寸公差

形状位置公差,抽屉、门的分缝,按 GB/T 3324—1982 中 4.1~4.5 条的规定测定。

6.2.3 外观允许缺陷及装饰工艺的检验

在自然光下,距工件 0.5m 逐件进行手摸、目测检验。

7 检验规则

7.1 出厂检验

产品应由工厂检验部门按本标准逐件进行检验,符合本标准规定的为合格品,不符合本标准规定的

应返修后复验。

7.2 型式检验

7.2.1 判定规则

7.2.1.1 具有表 6 中一项缺陷者,判为不合格。

7.2.1.2 具有表 7 中五项缺陷者,判为不合格。

7.2.1.3 第一次抽查不合格率在 40%时,加倍抽查。加倍抽查不合格率在 40%时,判该批产品不合格。

7.2.1.4 抽样规则

第一次抽查,不超过 100 件(套)抽 5 件(套),超过 100 件(套)按 5%抽样。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

成品出厂应注明制造厂名、产品名称、规格、出厂日期。

8.2 包装

按供需双方协议办理。

8.3 运输、贮存

产品在运输过程中应加衬垫物,搬运装卸时要轻放,切忌碰撞,防止雨淋、曝晒。

产品存放在干燥通风处,不可日晒、雨淋,堆叠时应加衬垫物。堆放不宜过高过重,以防压损。避免接触有腐蚀性的物质。

附加说明:

本标准由中华人民共和国轻工业部提出。

本标准由全国漆器质量检测中心负责起草。

本标准主要起草人朱骏、丁敏顺、李学雷。

