

ICS 87.010  
G 51



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 3186—2006/ISO 15528:2000  
代替 GB 3186—1982, GB 9285—1988

GB/T 3186—2006/ISO 15528:2000

## 色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样

Paints, varnishes and raw materials for paints and varnishes—Sampling

(ISO 15528:2000, IDT)

中华人民共和国  
国家标准  
色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样  
GB/T 3186—2006/ISO 15528:2000

\*

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](http://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 1 字数 21 千字

2007年2月第一版 2007年2月第一次印刷

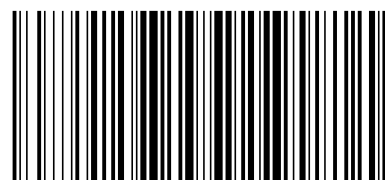
\*

书号:155066·1-28806 定价 12.00 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



GB/T 3186-2006

2006-09-01 发布

2007-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

### 6.5 样品量的缩减

将按合适的方法取得的全部样品充分混合。

对于液体,在一个清洁、干燥的容器中,最好是不锈钢容器中混合。尽快取出至少3份均匀的样品(最终样品),每份样品至少400 mL或完成规定试验所需样品量的3~4倍,然后将样品装入符合5.2要求的容器中。

对于固体,用旋转分样器(格槽缩样器)将全部样品分成四等分。取出3份,每份各为500 g或完成规定试验所需样品量3~4倍的样品,并将样品装入符合5.2要求的容器中。

### 6.6 标识

样品取得后,应贴上符合质量管理要求的能够追溯样品情况的标签。

标签至少应包括下列信息:

- 样品名称;
- 商品名称和/或代码;
- 取样日期;
- 样品的生产厂名(若有必要);
- 取样地点,例如工厂,承销商或卖主;
- 生产批号或生产日期(若有的话);
- 取样者姓名;
- 任何必需的危险性符号。

### 6.7 贮存

参考样品应装入密闭的容器中在适当的贮存条件下贮存,必要时,在规定的期限内应避光和防潮并符合所有相关的安全法规要求。

### 6.8 取样报告

取样报告,可以以电子版本的形式存储,除了6.6标识上给出的信息外,还应包括下列信息:

- 依据标准 GB/T 3186—2006;
- 所用的取样器具;
- 被取样容器的类型,例如公路槽车、铁路槽车、船仓、桶、袋、贮槽、生产线;
- 有关容器包装和/或托运情况的任何说明;
- 任何其他说明,例如:取样基数、新的容器,还是回收的容器等;
- 取样的深度。

## 前 言

本标准等同采用国际标准 ISO 15528:2000《色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样》(英文版)。本标准代替 GB 3186—1982(1989)《涂料产品的取样》和 GB 9285—1988《色漆和清漆用原材料取样》。

本标准与 GB 3186 和 GB 9285 的主要技术差异为:

- 本标准将 GB 3186 和 GB 9285 的内容合并,增加了一些简单适用的取样器具,删除了一些不适用的取样器具;
- 本标准删除了对被取样品进行初检的程序。

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

本标准由全国涂料和颜料标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:中国化工建设总公司常州涂料化工研究院。

本标准主要起草人:黄宁。

GB 3186 于 1982 年首次发布,1989 年确认;GB 9285 于 1988 年首次发布。两标准本次均为第一次修订。

### 5.1.6 调刀

调刀可以是任何合适的形状和大小,刀片由合适的材料例如不锈钢或塑料制成。调刀特别适用于膏状物料例如腻子的单一样品的取样。

### 5.1.7 铲(也可见 5.1.2.1)

取样铲由合适的材料例如不锈钢或塑料制成,有卷起的边和一根短手柄。取样铲主要用于粒状或粉末状固体物料的取样。

### 5.1.8 支管

支管适用于从贮槽、槽车或管道中取单一样品或连续样品,并配有一个关闭阀。

## 5.2 装样容器

带有螺旋盖的罐、瓶、桶或塑料袋均适用于储存单一样品和参考样品。装样容器及盖子的材料应选用能使样品不受光的影响并且没有物料能从容器中逸出或进入容器。

金属容器应配有密封的金属盖,不应有焊料,内部一般不涂色漆和清漆(见注 1)。

玻璃容器应配有密封盖,且不受样品的影响(见注 2)。

镀锌和铝质容器不应盛放醇类物料。

注 1: 内部涂漆的容器对许多水性产品是适用的。

注 2: 深色玻璃能部分地防止光的作用,如需要,可在容器外部用不透明材料覆盖或包裹,以进一步遮护样品。

## 6 取样程序

### 6.1 总则

样品的最少量应为 2 kg 或完成规定试验所需量的 3~4 倍。所取样品的件数见表 1。

### 6.2 取样前的检查

取样前,应检查物料、容器和取样点有无异常现象。若发现任何异常现象,应在取样报告中注明。然后由取样者决定是否取样,若决定取样,应确定样品按哪种类型取得。

### 6.3 均匀性

#### 6.3.1 均匀物料

对于均匀物料,取单一样品就足够了。

#### 6.3.2 不均匀物料

##### 6.3.2.1 总则

不均匀物料有暂时性和永久性二种类型。

##### 6.3.2.2 暂时性的不均匀物料

这种现象是由诸如不彻底的混合、泡沫、沉淀、结晶等原因引起,可导致物料密度或黏度等的不同。取样前搅拌或加热这类物料可使其成为均匀物料。

##### 6.3.2.3 永久性的不均匀物料

如果这类物料既不互混也不互溶,此时应决定是否取样以及取样的目的。

对小容器,应选用取样管(5.1.3)取样。

对大容器中物料的取样,至少应取 2 个样品。上层样品可用取样勺(5.1.2)取样,下层样品可用区域取样器(5.1.5)或合适的浸入式瓶(罐)(5.1.4)(见注)取样,或在容器底阀(如果有的话)处取样。制备样品时,应考虑所取两层样品的相对数量。

注: 带有塞子的并能在所需深度将塞子移去的浸入式罐是适用的。

### 6.4 容器的大小

#### 6.4.1 大容器

##### 6.4.1.1 总则

大容器可理解为贮槽、公路槽车、贮仓、贮仓车、铁路槽车,槽船或平均高度至少 1 m 的反应器。

## 色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样

### 1 范围

本标准规定了色漆、清漆和色漆与清漆用原材料的几种人工取样方法。这些产品包括液体以及加热时能液化却不发生化学变化的物料,也包括粉状、粒状和膏状物料。可以从罐、柱状桶、贮槽、集装箱、槽车或槽船中取样,也可以从鼓状桶、袋、大包、贮仓、贮仓车或传送带上取样。

### 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下列文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 3723—1999 工业用化学产品采样安全通则(idt ISO 3165:1976)

GB/T 4650—1998 工业用化学产品采样词汇(idt ISO 6206:1979)

### 3 术语和定义

本标准采用 GB/T 4650—1998 中规定的以及下列术语和定义。

#### 3.1

##### 生产批 batch

在同一条件下生产的一定数量的物料。

#### 3.2

##### (检查)批 lot

需要取样的物料总量,可以由若干生产批或若干取样单元组成。

#### 3.3

##### 单一样品 individual sample

从大量物料中通过一次取样操作所得到的那部分产品。

#### 3.4

##### 代表性样品 representative sample

在所选用的试验方法的精度范围内,具有被取样物料的所有特性的样品。

#### 3.5

##### 平均样品 average sample

等量的单一样品(3.3)的混合物。

#### 3.6

##### 上部样品 top sample

从物料的表面或表面附近取得的单一样品。

#### 3.7

##### 底部样品 bottom sample

从物料的最低处或最低处附近取得的单一样品。

#### 3.8

##### 复合样品 composite sample

从物料的不同深度取得的单一样品。