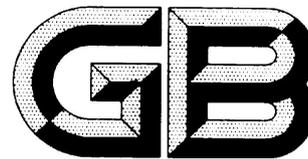


ICS 97.195

CCS Y 88



中华人民共和国国家标准

GB/T 30417-XXXX

代替 GB/T 30417-2013

漆器通用技术要求

Lacquerware universal technical requirements

(征求意见稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会

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 | 3 |
| 5 原辅材料要求 | 4 |
| 6 半成品要求..... | 6 |
| 7 成品要求..... | 6 |
| 8 检验规则..... | 7 |
| 9 标志、使用说明、包装、运输和贮存..... | 8 |
| 附录 A(规范性) 检验方法..... | 9 |

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。

本文件代替 GB/T 30417—2013《漆器通用技术要求》，与 GB/T 30417—2013 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了精制漆漆液外观检验项目，删除了涂膜试验检验项目（见表1）；
- b) 增加了黑色推光漆检验项目（见表1）；
- c) 删除了表1项目分类（见表1）；
- d) 更改了精制生漆、朱合漆、赛霞漆固体含量（见表1）；
- e) 删除了表2项目类型（见表2）；
- f) 增加了厚贝、薄贝检验项目，删除了螺钿片、点螺料检验项目（见表2）；
- g) 更改了金箔、金粉检验要求（见表2）；
- h) 删除了表3、表5（见2016年版表3、表5）；
- i) 更改了灰底理化性能（见表3，2016年版表4）；
- j) 更改了漆膜理化性能（见表4，2016年版表6）；
- k) 更改了外观质量（见表5，2016年版表7）；
- l) 更改了主要尺寸及偏差（见7.1）；
- m) 更改了安全性（见7.2）；
- n) 增加了产品二维码标志（见9.1）；
- o) 更改了含银量测定（见A.1.4.5，2016年版A.1.2.5）；
- p) 删除了木胎半成品检验（见2016年版A.2.1）；
- q) 更改了形状和位置公差（见A.3.1）

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。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国工艺美术标准化技术委员会（SAC/TC 150）归口。

本文件起草单位：湖北美术学院、中国轻工业联合会。

本文件主要起草人：……………。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2013年首次发布为 GB/T 30417—2013；

——本次为第一次修订。

漆器通用技术要求

1 范围

本文件界定了与漆器相关的术语，给出了漆器的分类，规定了漆器的原辅料要求、半成品要求、成品要求，以及检验规则、标志、使用说明、包装、运输和贮存的要求。

本文件适用于漆器的设计、创作、生产和销售。

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，仅该注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 1725-2007 色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定
- GB/T 1727-2021 漆膜一般制备法
- GB/T 1732-2020 漆膜耐冲击测定法
- GB/T 1731-2020 涂料和腻子膜柔韧性测定法
- GB/T 3324-2024 木家具通用技术条件
- GB/T 5296.6-2004 消费品使用说明 第6部分：家具
- GB/T 9288-2019 金合金首饰 金含量的测定 灰吹法（火试金法）
- GB/T 14703-2008 生漆
- GB/T 17832-2021 银合金首饰 银含量的测定 溴化钾容量法（电位滴定法）
- GB/T 18043-2013 首饰 贵金属含量的测定 X射线荧光光谱法
- GB 18584-2024 家具中有害物质限量
- GB/T 19959-2005 地理标志产品 扬州漆器

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

漆器 lacquerware

以大漆、箔粉、石膏、贝壳、贵金属等为装饰材料，采用髹涂、刻填、镶嵌（3.6）等技艺，在不同材质加工成型的胎体表面进行髹饰而成的制品。

3.2

灰料 clay

将砖、瓦、岩石（锻烧）、黏土、骨壳等，碾制而成的粉状颗粒。

3.3

漆灰 lacquer clay layer

将漆和灰料（3.2）混合均匀后，涂覆在漆胎表面固化后形成的覆盖层。

3.4

髹漆 lacquer coating

在器物胎体表面，用漆进行髹涂装饰的技艺。

3.5

描绘 depicting

在漆地上用漆施彩描画的技法。

注：包括描金、描彩、描油、擦色、描金彩绘、磨绘等技法。

3.6

镶嵌 inlaying

将金银、螺钿、骨石、蛋壳等材料，经切割、打磨或雕刻等加工处理后，嵌入漆坯上的工艺技法。

3.7

雕漆 lacquer engraving

用漆料在物件表面髹涂多层，再在漆层上雕刻出各种纹饰的工艺技法。

3.8

刻漆（款彩） lacquer carving (coromandel)

在漆地上用刀刻划出纹样，阳起减地，再经铲、批、减地处彩色、局部堆塑、贴金、绘画等工序加工完成的工艺技法。

3.9

雕填 carved fill

在漆地上用刀针刻划出阴纹，再填入金、银或色漆，经打磨，使其文质齐平的工艺技法。

3.10

堆漆 heap paint

用漆、漆灰（3.3）或胶灰等材料在器物上堆出高于漆地纹样的技法。

3.11

犀皮 rhino skin

用漆、媒介物或工具在漆地上起纹，形成凹凸不平的肌理、纹样后，再填髹不同色漆，待干后进行平面磨显的技艺。

3.12

脱胎 bodiless

以麻质、丝质、棉质、纸质、漆等材料在漆器（3.1）胎体上裱布、刮灰、髹漆，固定成型后去其胎体的技法。

3.13

揩青 wiping raw lacquer

用棉团蘸生漆（3.15），在髹漆推光后的漆器（3.1）胎体表面反复擦拭，形成极薄涂层的技法。

3.14

擦漆 wiping lacquer

在胎体表面用漆反复擦拭，形成薄而均匀涂层的技法。

3.15

生漆 raw lacquer

从漆树树干韧皮层采割的天然树脂。

3.15.1

精制生漆 Refined lacquer

精选漆酚含量较高、燥性好的生漆（3.15）经活化漆酶、氧化聚合、脱水、过滤等工艺过程精制加工而成的制品。

3.15.2

朱合漆 oil-modified transparent lacquer

精选色浅、透明度高、燥性好的生漆（3.15），经活化漆酶、过滤后，调入亚麻油、松节油等所制得的棕黄色透明漆（3.15.4）。

3.15.3

赛霞漆（广漆） chinese lacquer-tung oil blend

以优质生漆（3.15）为原料，经活化漆酶、过滤后，与经过高温聚合的熟桐油——坯油兑制而成的棕褐色透明漆（3.15.4）。

3.15.4

透明漆 transparent lacquer

以色浅淡、透明度高的天然生漆（3.15）为原料，经精滤、预聚合、脱水加工而成的熟漆产品。

3.15.5

推光漆 polished lacquer

生漆（3.15）经精滤、活化漆酶、预聚合反应后，再加入一定比例的颜料精制加工而成的熟漆产品。

3.15.6

黑色推光漆 black polished lacquer

精选色泽深、燥性好的生漆（3.15），过滤后与氢氧化亚铁氧化聚合，调入亚麻油、松节油等，经搅拌过滤后所制得的纯黑熟漆产品。

4 分类

4.1 按装饰技艺，将漆器分为：

- 描绘类漆器：彩绘、磨绘、描金银、描金彩绘、擦色等；
- 镶嵌类漆器：螺钿、骨石镶嵌、金属镶嵌、蛋壳镶嵌等；
- 雕漆类漆器：剔红、剔彩、剔犀等；
- 刻漆（款彩）类漆器；
- 雕填类漆器；
- 堆髹类漆器：漆线雕、面堆、薄堆、高堆等；
- 素髹类漆器：单色漆髹；
- 彰髹类漆器；
- 其他类漆器：转印、激光雕刻等。

4.2 按功能，将漆器分为：

- 陈设类漆器；
- 实用类漆器；
- 家具类漆器；
- 饰品类漆器；
- 其他类漆器。

4.3 按胎体材质，将漆器分为：

- 木胎类漆器；

- 脱胎类漆器；
- 金属胎类漆器；
- 皮胎类漆器；
- 陶瓷胎类漆器；
- 纸胎类漆器；
- 其他胎体类漆器。

5 原辅材料要求

5.1 原材料

5.1.1 木材

用于漆器生产的木材应符合GB/T 3324-2024规定。

5.1.2 其他材质

用于漆器生产的布料（脱胎）、金属、皮革、陶瓷、纸张等材质，应符合国家相关标准规定。

5.1.3 灰料及灰地

用于漆器生产的灰料及灰地应符合GB/T 19959-2005的规定。

5.1.4 生漆

用于漆器生产所用的生漆原料应符合GB/T 14703-2008中的规定。

5.1.5 精制漆

用于漆器生产的精制漆应符合表 1 的规定。

表1 精制漆

| 序号 | 检验项目 | | 试验条件及要求 |
|----|-------------------|----------|------------------------------|
| 1 | 精制生漆 | 漆液外观 | 浓稠液体，颜色均匀，无沉淀、结块成团和分层 |
| | | 固体含量/（%） | ≥96 |
| | | 表干时间/h | 温度（23±2）℃，相对湿度（75±5）%的条件下，≤4 |
| 2 | 朱合漆 ^{a)} | 漆液外观 | 棕黄色浓稠液体，颜色均匀，无沉淀、结块成团和分层 |
| | | 固体含量/（%） | ≥85 |
| | | 表干时间/h | 温度（23±2）℃，相对湿度（75±5）%的条件下，≤4 |
| 3 | 赛霞漆 ^{b)} | 漆液外观 | 棕褐色色透浓稠液体，颜色均匀，无沉淀、结块成团和分层 |
| | | 固体含量/（%） | ≥85 |
| | | 表干时间/h | 温度（23±2）℃，相对湿度（75±5）%的条件下，≤6 |

| | | | |
|--|---------------------|----------|------------------------------|
| 4 | 透明漆 | 漆液外观 | 棕红色透明浓稠液体，颜色均匀，无沉淀、结块成团和分层 |
| | | 固体含量/（%） | ≥90 |
| | | 表干时间/h | 温度（23±2）℃，相对湿度（75±5）%的条件下，≤6 |
| 5 | 推光漆 | 漆液外观 | 浓稠液体，颜色均匀，无沉淀、结块成团和分层 |
| | | 固体含量/（%） | ≥90 |
| | | 表干时间/h | 温度（23±2）℃，相对湿度（75±5）%的条件下，≤6 |
| 6 | 黑色推光漆 ^{c)} | 漆液外观 | 浓稠液体，颜色均匀，无沉淀、结块成团和分层 |
| | | 固体含量/（%） | ≥90 |
| | | 表干时间/h | 温度（23±2）℃，相对湿度（75±5）%的条件下，≤6 |
| <p>^{a)} 朱合漆指精选色浅、透明度高、燥性好的生漆，经活化漆酶、过滤后，调入亚麻油、松节油等所制得的棕黄色透明漆。</p> <p>^{b)} 赛霞漆指以优质生漆为原料，经活化漆酶、过滤后，与经过高温聚合的熟桐油——坯油兑制而成的棕褐色透明漆。</p> <p>^{c)} 黑色推光漆指精选色泽深、燥性好的生漆，过滤后与氢氧化亚铁氧化聚合，调入亚麻油、松节油等，经搅拌过滤后所制得的纯黑熟漆产品。</p> | | | |

5.2 主要辅助材料

用于漆器生产的主要辅助材料应符合表2的要求。

表2 主要辅助材料

| 序号 | 检验项目 | | 要 求 |
|----|------|---------|--------------------------|
| 1 | 金箔 | 外观 | 无色差，无斑点，无破损，无孔眼 |
| | | 含金量/（%） | 99.0、98.0、91.8、74.0 |
| | | 厚度/μm | 每百张产品的单张平均厚度为0.11±0.02 |
| 2 | 金粉 | 含金量/（%） | 98.0、74.0 |
| | | 粒径/目 | 1500 |
| 3 | 银箔 | 外观 | 无色差，无斑点，无破损，无孔眼 |
| | | 含银量/（%） | 99±1 |
| | | 厚度/μm | 每百张产品的单张平均厚度为0.20±0.02 |
| 4 | 厚贝 | 种类 | 宜选用黑蝶贝、白蝶贝和河蚌壳 |
| | | 厚度/mm | ≤4.0；其中，平磨螺钿白贝厚度在1.0~0.7 |
| 5 | 薄贝 | 种类 | 宜选用鲍鱼贝和夜光螺的壳片 |
| | | 厚度/mm | ≤0.4 |
| | | 厚度/mm | 3~7 |

| | | | |
|---|----|----|---|
| 6 | 骨石 | 外观 | 牛骨宜选用水牛肋骨、下颌骨、腿骨，干净、无油；石材宜选用耐久性好、无裂纹的原料 |
|---|----|----|---|

6 半成品要求

6.1 灰底

灰底理化性能应符合表 3 的规定。

表3 灰底理化性能

| 序号 | 项 目 | 要求 |
|----|----------------------------|------------------|
| 1 | 耐冲击性 (≥ 50 cm) | 漆膜无脱落 |
| 2 | 耐热性 (50℃、4 h) | 漆膜完好 |
| 3 | 耐水性 [放在 (25±1)℃蒸馏水中浸泡 72h] | 漆膜无粉化，无脱落、起泡、翘起等 |
| 4 | 柔韧性 (≤ 1 mm) | 无裂纹 |

6.2 漆膜

6.2.1 漆面

漆面应纯净，平整光亮，色泽均匀，内里反底平整光滑。漆面应无色差、刷痕、流挂、皱漆、露底、脱落、裂缝、外伤等现象。

6.2.2 漆膜

漆膜理化性能宜符合表4的规定。

表4 漆膜理化性能

| 光泽度/GU | | | 耐冲击性 /cm | 附着力/级 (划格法) | 硬度 (铅笔法) | 耐腐蚀度 |
|-----------|------------------|-----------|-------------|----------------|-------------|------|
| 哑光 | 半哑光 | 亮光 | | | | |
| ≤ 20 | $> 20 \sim > 40$ | ≥ 40 | ≥ 50 | 1 | 2H | 不脱落 |

7 成品要求

7.1 主要尺寸及偏差

漆家具主要尺寸及偏差应符合 GB/T 3324-2024 的规定；陈设类、实用类、饰品类，以及其他类漆器的主要尺寸及偏差应符合国家相关标准规定。

7.2 安全性

陈设类、实用类、家具类、饰品类，以及其他类漆器的安全性，应符合国家安全标准要求。

7.3 外观质量

外观质量应符合表 5 的规定。

表5 外观质量

| 序号 | 检验项目 | 要求 |
|--|-----------|---|
| 1 | 描绘类漆器 | 画面布局合理，线条流畅，色彩协调，过渡均匀；金色精细饱满，不匡彩、漏彩 |
| 2 | 镶嵌类漆器 | 按图施工，挖底无扩线、炸边、震裂、漏挖，腻子打实，撞缝严密，阴阳层次清晰；嵌料反面应磨平，打胶均匀，粘合牢固。无脏斑、花斑，不变形 |
| 3 | 雕漆类漆器 | 按图施工，刀工流畅，平整，无导光、无痕迹、无脱落，画面层次清晰 |
| 4 | 刻漆（款彩）类漆器 | 按图施工，层次有序，铲底平整，不滑刀、炸边，批底平整；底漆坯无漆籽、刷痕，金箔伏贴平整，无明显接头 |
| 5 | 雕填类漆器 | 按图施工，线条流畅，填嵌无混色，打磨平整光滑，文质齐平，揩青 ^{a)} 、推光有质感 |
| 6 | 堆漆（髹）类漆器 | 造型层次分明，漆质丰满，有质感 |
| 7 | 素髹类漆器 | 平整光滑，温润，漆面无打磨痕迹 |
| 8 | 擦漆类漆器 | 漆层均匀，纹理清晰，光泽温润含蓄 |
| 9 | 犀皮类漆器 | 色彩层次丰富，斑斓协调，平整光滑 |
| 10 | 彰髹类漆器 | 色彩协调，平整光滑 |
| 11 | 脱胎类漆器 | 质地轻巧，无开裂、缺损、脱漆、变形。 漆面温润，无明显色斑、气孔、坠漆、皱漆、串珠、发实 |
| ^{a)} 揩青指用棉团蘸生漆，在髹漆推光后的漆器胎体表面反复擦拭，形成极薄涂层的技法。 | | |

7.4 金属饰件外观

金属饰件应无生锈、变色等缺陷，饰件周边漆面应无膨胀、鼓泡、剥落等现象。

7.5 有害物质限量

漆器家具中有害物质限量应符合 GB 18584-2024 的规定。食器类漆器应符合国家餐具类食品安全标准要求。

8 检验规则

8.1 产品按附录 A 检验方法进行检验。

8.2 检验项目应符合第 7 章规定。

8.3 漆器产品应逐件进行检验，验收合格后附验收合格标识方可出厂。

9 标志、使用说明、包装、运输和贮存

9.1 标志

产品标志应至少包括以下内容：

- a) 产品名称、规格型号；
- b) 主要用料名称、执行标准编号；
- c) 检验合格证明、生产日期；
- d) 中文生产者名称和地址；
- e) 产品二维码。

9.2 使用说明

产品使用说明的编写按 GB/T 5296.6 的规定执行。

9.3 包装

产品应加以包装，防止磕碰、划伤和污损。

9.4 运输

产品在运输过程中应防止雨淋、摔损、挤压。

9.5 贮存

产品应加以必要的防护，防止污染、虫蚀、受潮、曝晒。

产品应存放在干燥通风、无腐蚀性气体的仓库内。平整堆放，不宜过高过重，以防压损。

附录 A
(规范性)
检验方法

A.1 材料检验**A.1.1 灰料及灰地****A.1.1.1 灰料粒径**

使用对应网筛进行检验。

A.1.1.2 漆灰柔韧性

按 GB/T 1731-2020 测定。

A.1.1.3 漆灰耐热性

按 GB/T 1727-2021 中的“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 3 h。用 4 倍放大镜观察,以不产生裂纹为通过。

A.1.1.4 漆灰耐水性

按 GB/T 1727-2021 中的“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。

A.1.1.5 漆灰冲击强度

按 GB/T 1731-2020 中的腻子制样,用薄钢板改用厚度为 0.2mm~0.3mm 的马口铁板,其余按 GB/T1732 中的方法执行。

A.1.2 生漆

按 GB/T 14703-2008 中的方法进行测定。

A.1.3 精制生漆**A.1.3.1 涂膜试验**

以约 0.6 g/m^2 的涂刷比例,尽量以均等的厚度涂抹于尺寸为 165 mm×60mm 干净的玻璃板上。实干后的漆膜表面光泽度好,表面平滑。

A.1.3.2 表干时间

将涂好后的玻璃板,水平置于温度为 $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ 、相对湿度为 $(75 \pm 5)\%$ 的恒温恒湿箱内。达到本规格规定的干燥时间最长限时,用手指头接触涂面感觉不到黏着性,判符合规定。

A.1.3.3 固体含量

按 GB/T 1725-2007 中的方法执行,烘焙温度为 $(150 \pm 2)^\circ\text{C}$,烘焙时间为 30 min。

A. 1.4 主要辅材检验

A. 1.4.1 外观检验

应在自然光下或光照强度为 300lx~600lx 范围内的近似自然光(例如 40W 日光灯)下, 视距为 700mm~1000mm 内, 目测。存在争议时由 3 人共同检验, 以多数相同结论为检验结果。

A. 1.4.2 厚度

用分度值为 0.02 mm 的游标卡尺进行测量。

A. 1.4.3 含金量

金箔含金量按 GB/T 9288-2019 中的方法进行测量。

A. 1.4.4 金粉粒径

使用对应网筛进行检验。

A. 1.4.5 含银量

按 GB/T17832-2021、GB/T 18043-2013 和 GB 11887-2012 的方法测定, 以 GB/T17832-2021 为仲裁检验方法。

A. 1.5 五金饰件外观试验

按国家相关标准的方法进行。

A. 1.6 有害物质限量测定

按 GB 18584-2024 中的方法进行测定。

A. 2 半成品检验

A. 2.1 灰底

A. 2.1.1 灰底厚度

用通用量具测量。

A. 2.1.2 灰底理化性能

按 GB/T 19959-2005 中的方法执行。

A. 2.2 漆膜

漆膜表面和理化性能按 GB/T 19959-2005 中的方法执行。

A. 3 成品检验

A. 3.1 形状和位置公差

家具类漆器的形状和位置公差按 GB/T 3324-2024 中 6.1 的方法进行测量；陈设类、实用类、饰品类，以及其他类漆器的形状和位置公差，按国家相关标准的方法进行测量。

A.3.2 外观

采用目测、触摸的方法进行。
