

## 目 录

A 类物资	- 5 -
烟片胶	- 5 -
标准印度尼西亚胶	- 6 -
丁二烯橡胶 BR9000 (顺丁橡胶)	- 7 -
丁苯橡胶 (SBR) 1500	- 7 -
充油丁苯橡胶(SBR)1712	- 8 -
氯丁橡胶 CR121	- 9 -
混合调节型氯丁橡胶 CR321、CR322	- 9 -
炭黑 (220、330、660、234)	- 10 -
中超耐磨炭黑 N220	- 10 -
高耐磨炭黑 N330	- 11 -
高结构中超耐磨炭黑 N234	- 11 -
660 通用炭黑	- 11 -
沉淀水合二氧化硅 (白炭黑)	- 12 -
促进剂 (M、DM、CZ、TMTD、D)	- 13 -
促进剂-M	- 14 -
促进剂-DM	- 14 -
促进剂-TMTD	- 14 -
促进剂-DPG (D)	- 15 -
促进剂-(CBS (CZ))	- 15 -
橡胶硫化促进剂 AC-P84	- 15 -
促进剂 (NOBS、NS)	- 15 -
防老剂 (RD)	- 16 -
防老剂 4010NA	- 17 -
防老剂 4020 (6PPD)	- 17 -
防老剂甲(A)	- 17 -
防老剂 (MB)	- 18 -
防老剂 OD(ODPA)	- 18 -
防老剂 BLE	- 19 -
粘合剂 (RE)	- 19 -
粘合剂 (A)	- 20 -
粘合剂 (RS、RC)	- 21 -
硼酰化钴	- 22 -
工业硫磺	- 22 -
工业氧化镁	- 23 -
橡胶共交联剂(HV-268)	- 24 -
LW-3B 系列硅烷偶联剂	- 24 -
偶联剂 XS-108	- 24 -

## 原材料检验规程

工业硬脂酸	25
硫化促进剂 DTDM	25
氧化锌 (间接法)	26
纳米氧化锌	27
三氧化二锑	27
复合橡胶分散剂 AT-B 和 AT-C	27
橡胶均匀增粘剂 RT-260	28
增粘树脂 (对-特辛基酚醛) BN-1	28
增粘树脂 TKM-M80	28
橡胶粘合剂 RF-93	28
橡胶粘合剂 RF	28
橡胶粘合剂 HRH	29
橡胶粘合剂 XS-132	29
橡胶粘合增效剂 XS-009	29
乙丙胶增粘树脂	28
超级增粘树脂	28
钢丝绳	30
橡胶工业用棉帆布涤棉帆布验收规则	33
70%氯化石蜡	34
<b>B 类 物 资</b>	<b>35</b>
松焦油	35
脂 松 香	35
半精炼石蜡	36
固体古马隆-茛树脂	37
工业邻苯二甲酸二丁脂 (DBP)	38
工业癸二酸二辛酯 (DOS)	38
石油树脂	39
高效橡胶补强剂 CS-B	40
6851 超细活性补强剂	41
再生橡胶	41
工业水合碱式碳酸镁	41
<b>C 类 物 资</b>	<b>43</b>
工业沉淀硫酸钡	43
工业沉淀碳酸钙	44
陶土	44
酞菁绿 G	45
立德粉	46
防焦剂 CTP	4

## 原材料检验规程

<b>D 类物资</b> .....	<b>- 47 -</b>
氯化石蜡-52 .....	<b>- 48 -</b>
工业磷酸三氯乙基酯 (TCEP) .....	<b>- 48 -</b>
异丙苯基苯基磷酸酯 (三芳基磷酸酯) .....	<b>- 48 -</b>
晶型氢氧化铝 .....	<b>- 49 -</b>
工业邻苯二甲酸二辛酯 (DOP) .....	<b>- 50 -</b>
矿用阻燃输送带覆盖层专用料 .....	<b>- 50 -</b>
有机锡热稳定剂(ZT-102) .....	<b>- 50 -</b>
环保形新钙锌多官能团热稳定剂 .....	<b>- 50 -</b>
聚氯乙烯糊树脂(P440) .....	<b>- 51 -</b>
糊用聚氯乙烯树脂 (PSM-31) .....	<b>- 51 -</b>
3.5 水硼酸锌.....	<b>- 51 -</b>
工业六次甲基四胺 .....	<b>- 52 -</b>
非离子表面活性剂系列 NP6.5.....	<b>- 52 -</b>
超细炭黑.....	<b>- 52 -</b>
<b>E 类物资</b> .....	<b>- 53 -</b>
劳保用品.....	<b>- 53 -</b>
安全应急用品.....	<b>- 53 -</b>

- 一、本标准规定了各类原材料的外观，取样规定、技术要求及试验方法。
- 二、引用标准：本规定中引用而构成为本规定的条文，本规定制订时，所示版本均为有效。所有标准都有会被修订。应探讨使用标准最新版本的可能性。
- 三、原材料取样后，应将包装密封，以免原材料吸收水分，影响质量。对于袋装原材料，取样时要破坏包装的，必须用黄色塑料胶布封好，由试验室抽样人员负责完成。R7
- 四、原材料抽样时，应从每个样本中等量抽取样品数量，再搅拌均匀后进行试验。

## 原材料检验规程

A类物资  
橡胶类

## 一、取样规定

## 烟片胶成包生胶和成包合成生胶的取样

参照 GB/T15340-94

## 1 样品的选择方法

样品成包橡胶的数量越多, 该批样品的代表性越强, 但在多数情况下, 要根据实际和可能考虑的一个限度。选取出能代表整批胶的一组胶包(大样品)

大样品胶包的取样方法

从整批胶包总数随机选取大样品胶包的数量应按下表执行。

整批胶包的数量(吨)	选取大样品胶包的数量	出检验报告份数
<50	10	1份
50~100	20	2份
100~200	30	3份
>200	40	4份

## 2 小样品的取样方法

将每个选取出的大样胶包, 除去外包皮、聚乙烯包皮、包胶涂层或其它表面覆盖层, 用干燥、清洁的刀切割、切割时不用润滑剂, 切割方向垂直于胶块最大的表面, 对于片状胶或其它种类的橡胶, 切割方向垂直于胶片的表面。连续切取 150-600g 作为样品, 每个样品要单独测试并提出报告。

注: 如整批橡胶外观一致, 做质量检验时可用混合样品测定化学性质和硫化特性。

二、天然胶内包装和标签要求 R<sub>16</sub>

1、内包装和标签要求: 内包装采用聚乙烯薄膜包裹, 表面不允许有塑料胶布材质。标签不允许采用纸质复合材料。其他要求如下:

名称	厚度 $\mu\text{m}$	维卡耐热度 $^{\circ}\text{C}$	拉伸试验
内包装材料	$\leq 50$	$\leq 95$ (对供应商的要求)	瞬间断裂或拉长
标签材质			

注: 内包装和标签需要从胶包上剥除的话, 厚度 $\geq 200 \mu\text{m}$ 且不易拉断。

2、检验要求: 以批为单位, 同一生产厂家检查 1 次, 检查项目如上第 1 条的规定, 结果也作为是否验收合格依据。

3、采购要求: 对天然胶供货单位提出以上包装要求。

## 三、技术要求

## 烟片胶

参照 GB/T 528-98

胶品等级 指标项目	国产胶				进口胶					试验方法
	5#	10#	20#	50#	一级	二级	三级	四级	五级	
扯断强度 Mpa $\geq$	$\frac{21.0}{R_6}$	17.6	15.7	15.0	$\frac{21.0}{R_6}$	$\frac{21.0}{R_6}$	$\frac{21.0}{R_6}$	17.6	15.7	GB/T528-98
扯断伸长率% $\geq$	750	700	650	600	750	750	700	650	650	GB/T528-98
挥发份% $\leq$	0.75	0.95	1.00	1.0	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	GB/T6737-1997
灰份(550 $^{\circ}\text{C}$ +25 $^{\circ}\text{C}$ )% $\leq$	0.60	0.75	1.00	1.5	0.80	0.80	0.80	0.85	0.90	GB/T4498-97A 法

## 原材料检验规程

## 天然胶硫化点对照表

性能指标 橡胶品种	硫化时间	T10	T90
3#烟片胶	160℃×20分	1.0±0.10分	6.0±1.0分
5#天然胶	160℃×20分	1.0±0.12分	6.0±1.0分
10#天然胶	160℃×20分	0.5±0.12分	4.0±0.5分
20#天然胶	160℃×20分	0.5±0.12分	4.0±0.5分
3#复合胶	160℃×20分	0.5±0.12分	4.0±0.5分

注：硫化点、硬度、门尼粘度只作为内控指标，供技术部门参考使用，合格与否不做为进厂检验最终判定结论的依据，对供应部不作考核。同时为了控制混炼的性能，每批天然胶的最终使用结论以车间试验的结果为准。R13

## 烟片胶的基本配方

参照 GB/T15340-94

配料名称	重量份	用量(g)
生胶	100.00	400.00
硬酯酸	0.50	2.00
氧化锌	6.00	24.00
促进剂 M	0.50	2.00
硫磺	3.50	14.00
合计	110.50	442.00

硫化条件：温度 142±1℃，压力>3.5Mpa，时间 20、30、40min 三个硫化点。

## 标准印度尼西亚胶

参照 GB/T528-98

等级 指标项目	5#	10#	20#	50#	试验方法
拉伸强度 MPa≥	21.0R <sub>4</sub>	21.0R <sub>4</sub>	21.0R <sub>4</sub>	17.6	GB/T528-98
扯断伸长率	750	750	700	650	GB/T528-98
挥发分%≤	1.0	1.0	1.0	1.0	GB/T6373-1997
灰分(550±25℃)≤	0.50	0.75	1.0	1.5	GB/T4498-97A 法

## 顺式聚异戊二烯橡胶

参照 GB/T528-98

项目	指标	试验方法
拉伸强度 MPa≥	26.5	GB/T528-98
扯断伸长率	500	GB/T528-98
300%定伸应力 MPa≥	12.7	GB/T528-98
挥发分%≤	0.8	GB/T6373-1997
灰分(550±25℃)≤	0.6	GB/T4498-97A 法

## 顺式聚异戊二烯橡胶的基本配方

参照 GB/T15340-94

配料名称	重量份	用量(g)
生胶	100.0	300.0
硬酯酸	4.0	12.0
氧化锌	5.0	15.0
促进剂 CZ	0.9	2.7
硫磺	2.0	6.0
高耐磨炉黑	45	135.0
合计	156.9	470.7

硫化条件：温度 145±1℃，压力>3.5Mpa，时间 30min。

## 原材料检验规程

## 丁二烯橡胶 BR9000 (顺丁橡胶)

参照 GB/T8659-2001

外观：无色或浅色块状，不含焦化颗粒、机械杂质及油污。

项目	指标		试验方法
	优级品	一等品	
挥发分%	≤0.50	≤0.80	GB/T6737-97 烘箱法
灰分%	≤0.20	≤0.20	GB/T4498-1997A 法
拉伸强度 Mpa 35min	≥15.0	≥14.5	GB/T8660-98 (C2 法混炼)
扯断伸长率% 35min	≥385	≥365	GB/T8660-98 (C2 法混炼)

注：上表列出的应力应变性能的各项指标是在试验配方中使用 ASTM IRB NO6 和 ASTM 103 油必须达到的指标。如果在试验配方中使用 SRB1 号炭黑和大港橡胶填充油，试验结果差别较大，必须修正后，才能与本标准的指标值进行比较。

附录 A 提供了差值的参考值。

## 顺丁胶基本配方

参照 GB/T8660-1998

材料名称	质量, 分
丁二烯橡胶 (BR9000)	100.0
氧化锌	3.0
通用工业参比炭黑	60.0
硬酯酸	2.0
ASTM103#油 <sup>2)</sup>	15.0
(NS 促进剂) TBBS <sup>3)</sup>	0.9
硫磺	1.5
共计	182.4

硫化条件:温度 145±0.5℃, 压力 > 3.5Mpa, 时间: 35min。

## 丁苯橡胶 (SBR) 1500

参照 GB8655-88

外观：污染型块状胶，不含焦化颗粒、泥沙及机械杂质等。

项目	指标		试验方法
	优级品	一级品	
挥发分, %	≤0.75	≤1.00	GB6737-97 烘箱法
总灰分, %	≤1.00	≤1.50	GB/T4498-97A 法
拉伸强度, Mpa 35min	≥22.1	≥21.1	GB/T8656-98A 法
伸长率, % 35min	≥480	≥480	GB/T8656-98A 法
有机酸 %	5.00~7.25		GB/T8657-2000 A 法
皂 %	≤0.50		GB/T8657-2000 A 法

注:1 由表 1 列出的硫化胶应力应变性能各项指标是以 ASTM IRB NO.6 炭黑依据, 仲裁检验时, 必须采用 IRB NO.6 炭黑, 出厂检验时, 亦可用国内标准参比炭黑 SRB1 号。附录 A 提供了 ASTM IRB NO.6 和 SRB1 号差值的参考值。

## 原材料检验规程

## 丁苯橡胶(SBR) 1502

参照 GB12824-2002

外观：非污染型浅色块状胶，无异物。

项目	指标		试验方法
	优级品	一级品	
挥发分, %	≤0.75	≤1.00	GB6737-97 烘箱法
总灰分, %	≤0.75	≤1.00	GB/T4498-97A 法
拉伸强度, Mpa 145℃×35min	≥23.7	≥22.5	GB/T8656-98A 法
伸长率, % 145℃×35min	≥415	≥400	GB/T8656-98A 法
有机酸 %	4.50~6.75		GB/T8657-2000 A 法
皂 %	≤0.50		GB/T8657-2000 A 法

注:由表 1 列出的硫化胶应力应变性能各项指标是以 ASTM IRB NO.6 碳黑依据, 仲裁检验时, 必须采用 IRB NO.6 碳黑, 出厂检验时, 亦可用国内标准参比碳黑 SRB1 号。附录 A 提供了 ASTM IRB NO.6 和 SRB1 号差值的参考值。

## 乳液和溶液聚合型 苯乙烯—丁二烯橡胶(SBR) 试验配方 参照 GB/T8656-1998

## 1 标准试验配方

标准试验配方及试料规格应符合表 1 要求:

表 1

材料名称	质量, 分
丁苯橡胶(充油或非充油)	100
硫磺	1.75
硬酯酸	1.0
通用工业参比炭黑 <sup>2)</sup>	50
氧化锌	3.0
TBBS <sup>3)</sup> (NS 促进剂)	1.00
共计	156.75

硫化条件：温度 145±0.5℃，压力&gt;3.5Mpa，时间： 35min 。

充油丁苯橡胶(SBR)1712 (或 SBR 1723) R<sub>17</sub>

SH/T1626-96

外观：污染型块状胶，不含焦化颗粒、泥沙、机械杂质等。

项目	指标		试验方法
	优等品	一等品	
挥发分% m/m	≤0.75	≤1.00	GB/T6737-97 烘箱法
总灰分% m/m	≤1.00	≤1.50	GB/T4498-97 A 法



## 原材料检验规程

拉伸强度 Mpa 35min	≥18.3	≥17.3	GB/T8656-98 A 法
扯断伸长率 % 35min	≥420	≥420	GB/T8656-98 A 法
有机酸 % (m/m)	3.90~5.70		GB/T8657-2000 A 法
皂 % (m/m)	≤0.50		GB/T8657-2000 A 法
油含量 % (m/m)	25.3~29.3	24.3~30.3	SH/T1626-96 附录 A

注:1 硫化胶应力应变性能各项指标是以 ASTM IRB NO.6 碳黑依据,仲裁检验时,必须采用 IRB NO.6 碳黑,出厂检验时,亦可用国内标准参比碳黑 SRB1 号。附录 A 提供了 ASTM IRB NO.6 和 SRB1 号差值的参考值。

2 1500SBR、1502SBR 和 1712SBR 中有机酸和皂含量试验每个生产厂家每月至少做一次。

氯丁橡胶 CR121 (或 SN121) R<sub>17</sub>

参照 GB/T14647-93

外观:呈米黄色或棕色片状或块状物,不含滑石粉外的机械杂质,无焦烧粒子。

项目	优级品	一级品	合格品	试验方法
拉伸强度 Mpa ≥	23	22	20	GB/T528-98
扯断伸长率% ≥	900	850	800	GB/T528-98
灰分% ≤	1.3	1.3	1.5	GB/T4498-97 A 法
挥发分% ≤	1.3	1.5	1.5	GB/T14647-93 附录 C
门尼粘度 $ML_{1+4}^{100^\circ C}$	1211	20~40		GB1232
	1212	41~60		GB1232

## 试验基本配方

材料名称	质量份	实际配方量	技术要求
CR121	100	300	-
氧化镁	4	12	符合 GB/T14647-93(附录 B)
氧化锌	5	15	符合 GB3185-92 一级品
硬脂酸	0.5	1.5	符合 QB523-83 一级品

硫化条件:温度 150±1℃。压力>3.5Mpa,时间 20、30 min 三个硫化点。

混炼胶和硫化胶片的制备按 GB/T14647-93 附录 A 执行。

## 混合调节型氯丁橡胶 CR321、CR322

参照 GB/T15257-94

外观:呈米黄色或棕色片状或块状物,不含滑石粉外的机械杂质,无焦烧粒子。

项目	优级品	一级品	合格品	试验方法
挥发分%≤	1.3	1.5	1.5	GB/T15257-94 附录 C
灰分%≤	1.3	1.3	1.5	GB/T4498-97
拉伸强度 Mpa≥	26	22	20	GB/T528-98
扯断伸长率%≥	800	780	750	GB/T528-98

## 炭黑（220、330、660、234）

参照 GB3778-2003

## 一、取样规定

## 1 采样

## 1.1 采样器

1.1.1 不锈钢有柄采样勺。

1.1.2 采样管：主管为硬质塑料或不锈钢管；密封板为橡胶板，其内孔略小于主管外径，并可沿主管轴向移动。

1.2 样品容器 能盛 2Kg 炭黑试样的旋盖广口塑料制品。

## 1.3 样品数

1.3.1 按 GB6678 规定总体物料的单元数，采样单元数的选取按下表的规定进行。

选取采样单元的规定

总体物料袋数	最少采样袋数
1~2	全部
3~8	2
9~25	3
26~100	5
101~500	8
501~1000	13
1001~3000	20
3001~10000	32

## 1.4 采样总量

2 kg（包括保留样）

## 1.5 采样方法

从炭黑包装袋的缝合口，用采样勺以每单元大约均等的数量取样于样品容器中，取样后将包装袋口缝合。或把炭黑包放平，把要割开取样的部位清除干净，割一个十字形开口上密封，将取样管斜口端向上插到所需处，使炭黑从管中流入样品瓶中，取足应取数量后将炭黑包放平，抽出取样管，封闭取样口。

1.6 为使采集的样品能够代表该批产品的质量，将采好的全部样品充分混合均匀，混合后组成的样品应在 300g 以上。

## 二、技术要求

## 中超耐磨炭黑 N220

参照 GB3778-2003

项目	优级品	合格品	试验方法

## 原材料检验规程

	干法造粒	湿法造粒	干法造粒	湿法造粒	
加热减量, % ≤	1.5				GB/T3780.8-2002
灰份% ≤	0.5	0.7	0.5	0.7	GB/T3780.10-2002
300%定伸应力 Mpa	-2.3±1.0		-2.3±1.6		GB/T528-98
DBP 吸收值 (10 <sup>-5</sup> m <sup>3</sup> /Kg)	114±5		114±7		GB/T 3780.2-2003 B 法
吸碘值(g/Kg)	121±5		121±7		GB/T 3780.1-2002

## 高耐磨炭黑 N330

参照 GB3778-2003

项 目	技术指标				试验方法
	优级品		合格品		
	干法造粒	湿法造粒	干法造粒	湿法造粒	
加热减量% ≤	1.5		1.5		GB/T3780.8-2002
灰份% ≤	0.5	0.7	0.5	0.7	GB/T3780.10-2002
300%定伸应力 Mpa	-0.9±1.0		-0.9±1.6		GB/T528-98、 GB/T3780.18-1998
DBP 吸收值 (10 <sup>-5</sup> m <sup>3</sup> /Kg)	102±5		102±7		GB/T 3780.2-2003 B 法
吸碘值(g/Kg)	82±5		82±7		GB/T 3780.1-2002

## 高结构中超耐磨炭黑 N234

参照 GB3778-2003

项 目	技术指标				试验方法
	优级品		合格品		
	干法造粒	湿法造粒	干法造粒	湿法造粒	
加热减量% ≤	1.5		1.5		GB/T3780.8-2002
灰份% ≤	0.5	0.7	0.5	0.7	GB/T3780.10-2002
300%定伸应力 Mpa	-0.4±1.0		-0.4±1.6		GB/T528-98、GB/T3780.18-1998
DBP 吸收值 (10 <sup>-5</sup> m <sup>3</sup> /Kg)	125±5		125±7		GB/T 3780.2-2003 B 法
吸碘值(g/Kg)	120±5		120±7		GB/T 3780.1-2002

## 660 通用炭黑

参照 GB3778-2003

## 原材料检验规程

项目	优级品		合格品		试验方法
	干法造粒	湿法造粒	干法造粒	湿法造粒	
加热减量% ≤	1.0		1.0		GB/T3780.8-2002
灰份% ≤	0.5	0.7	0.5	0.7	GB/T3780.10-2002
300%定伸应力 Mpa	-2.6±1.0		-2.6±1.6		GB/T528-98、 GB/T3780.18-2002
DBP 吸收值 (10 <sup>-5</sup> m <sup>3</sup> /Kg)	90±5		90±7		GB/T 3780.2-2003 B 法
吸碘值(g/Kg)	36±4		36±6		GB/T 3780.1-2002

## 炭黑在天然橡胶中配方及鉴定方法

材料	技术规格	重量份数 (克)	配比量 (克)
天然橡胶	一级烟片胶	100.00	300.00
硬脂酸	一级	3.00	9.00
氧化锌	一级	5.00	15.00
促进剂 DM	一级	0.60	1.80
硫磺	一级	2.50	7.50
炭黑	实际检测的型号	50.00	150.00
总计	—	161.10	483.30

硫化条件：温度：145±1℃；时间：30 分钟

## 沉淀水合二氧化硅（白炭黑）

参照 HG/T3061-1999

## 一、取样规定

## 1 采样

## 1.1 采样器为不锈钢勺

## 1.2 样品容器

能密封、防潮且不会污染样品的适当容器。

## 1.3 采样方法

按下表中的采样袋数在总体物料中随机地选出采样袋，打开采样袋的袋口，用采样器在袋的中心附近采样，在每个采样袋中各取一部份混合后组成的试样应有 500g 以上。

## 选取采样单元的规定

总体物料袋数	最少采样袋数
1~2	全部

## 原材料检验规程

3~8	2
9~25	3
26~100	5
101~500	8
501~1000	13
1001~3000	20
3001~10000	32
≥10001	50

## 二、技术要求

## 沉淀水合二氧化硅

参照 GB10517-89

白炭黑(沉淀法) 产品外观：白色粉末状或粒状。

项 目	技术要求	试验方法
加热减量%	4.0~8.0	GB10521-89
灼烧减量%≤	7.0	GB10522-89
PH 值	5.0~8.0	GB10523

## 促进剂 (M、DM、CZ、TMTD、D)

参照 GB6678-86

## 一、取样规定

## 1 样品数和样品量

在满足需要的前提下，样品数（或）样品量越少越好。任何不必要的增加样品数和（或）样品量就可能造成采样费用的增加和物料的损失。能给出所需信息的最少样品数和最少样品量为最佳样品量和最佳样品数。

## 1.1 样品数

对一般化工产品，都可用多单元物料处理。其单元界限可能是有形的，如容器，也可能是设想的，如流动物料的一个特定时间间隔。

对多单元的被采物料，采样操作分两步，第一步，选取一定数量的采样单元，其次每个单元按物料特性值的变异性类型分别进行采样。

总体物料的单元数小于 500 的，采样单元的选取数，推荐按下表的规定确定。

## 1.2 样品量

在满足需要的前提下，样品量越少越好，但其量至少应满足以下要求：

- a)至少满足三次重复检测的需要；
- b)当需要留存备考样品时，必须满足备考样品的需要；
- c)对采得的样品物料如需作制样处理时，必须满足加工处理的需要。

## 原材料检验规程

CZ 选取采样单元数规定		D、M、DM、TMTD 选取采样单元数规定	
总件数	取样件数	总件数	取样件数
1~10	5	1~5	2
11~20	8	6~10	4
20~49	11	11~20	6
50~64	12	20~30	8
65~81	13	30~49	10
82~101	14	50~64	12
102~125	15	65~81	13
126~151	16	82~101	14
152~181	17	102~125	15
		126~151	16

## 三、技术要求

## 促进剂-M

参照 GB/T11407-2003

外观：淡黄色或灰白色粉末。

指标名称	级别 指标	级别			试验方法
		优级品	一级品	合格品	
初熔点, °C	≥	173.0	171.0	170.0	GB/T11407-2003 第 5.2
灰分, %	≤	0.30	0.30	0.30	GB/T11407-2003 第 5.4
加热减量, %	≤	0.30	0.40	0.50	GB/T11407-2003 第 5.3
筛余物 %	≤	0.0	0.1	0.1	GB/T11409.5

## 促进剂-DM

参照 GB/T11408-2003

硫化促进剂 DM 技术要求: 外观：白色或浅黄色粉末或粒状。

指标名称	级别 指标	级别			试验方法
		优级品	一级品	合格品	
初熔点, °C	≥	170.0	166.0	162.0	GB/T11408-2003 第 5.2
灰分, %	≤	0.30	0.50	0.70	GB/T11408-2003 第 5.4
加热减量, %	≤	0.30	0.40	0.50	GB/T11408-2003 第 5.3
筛余物 %	≤	0.0	0.1	0.1	GB/T11409.5

## 促进剂-TMTD

参照 HG/T2334-92

外观：白色、淡灰色粉末或粒状。

项目	指标		试验方法
	一等品	合格品	

## 原材料检验规程

初熔点, °C	≥	142.0	140.0	HG/T2334-92 第 4.2 条(电热法)
灰分, %	≤	0.30	0.40	HG/T2334-92 第 4.3 条
加热减量, %	≤	0.40	0.50	HG/T2334-92 第 4.4 条
筛余物% (0.150mm)	≤	0.0	0.1	HG/T2334-92 第 4.5 条

## 促进剂-DPG (D)

参照 HG/T2342-92

外观: 白色或灰白色粉末或粒状。

项目		指标		试验方法
		一等品	合格品	
初熔点, °C	≥	145.0	144.0	HG/T2342-92 第 4.1 条
灰分, %	≤	0.30	0.40	HG/T2342-92 第 4.3 条
加热减量, %	≤	0.20	0.30	HG/T2342-92 第 4.2 条
筛余物% (0.150mm)	≤	0.0	0.1	HG/T2342-92 第 4.4 条

## 促进剂- (CBS (CZ))

参照 HG/T2096-91

外观: 灰白色或淡黄色粉末或粒状。

项目		指标			试验方法
		优级品	一级品	合格品	
初熔点, °C	≥	99.0	98.0	96.0	HG2096-91 第 4.1 条
加热减量, %	≤	0.20	0.30	0.50	HG2096-91 第 4.2 条
灰分, %	≤	0.20	0.30	0.40	HG2096-91 第 4.3 条
筛余物% (150 μ m)	≤	0.0	0.05	0.10	HG2096-91 第 4.4 条

## 橡胶硫化促进剂 AC-P84

Q/32028NUQ005-2004

项 目	技术要求	试验方法
外 观	乳白色略带黄色圆柱粒	-
加热减量% ≤	3.0	Q/32028NUQ005-2004 第 4.2 条

## 促进剂 (NOBS、NS)

## 一、取样规定

## 1 取样方法:

1.1 由每批产品中选出 10% 的袋 (桶) 取样, 小批产品取样不得少于 3 袋 (桶), 少于 3 袋 (桶) 时, 各袋 (桶) 均取。

1.2 用不锈钢制的取样管在袋 (桶) 之上、中、下三部位各取样试样。

## 原材料检验规程

- 1.3 将取之试样，仔细混匀后，以四分法取出不少于 300g 装入清洁、干燥的磨口瓶中，瓶口加封并注明：生产厂名称、产品名称、批号、取样日期，送交检验部门进行检验。
- 2 如果检验结果有一项指标不符合本标准要求时，应重新自两倍量包装中选取试样进行复检，得检结果，如仍不符合标准，则该产品不应验收。
- 3 当供需双方对产品质量发生异议须仲裁时，仲裁时应按照本标准规定的检验方法进行检验。

## 二、技术要求

## 促进剂 NOBS:

参照 GB/T8829-88

指标名称	指标		试验方法
	一级品	合格品	
外观	淡黄色或橙黄色颗粒		-
初熔点, °C ≥	80	78	GB11409.1-95 (电热法)
加热减量, % ≤	0.5	0.5	GB8829-88 第 2.2
灰分含量, % ≤	0.3	0.4	GB8829-88 第 2.3

## 促进剂 NS

HG/T2744-1996

项 目	技术要求		试验方法
	优等品	一等品	
外 观	奶白色或淡黄褐色粉末		-
初熔点 °C ≥	106	104	HG/T2744-1996 第 5.1 条
加热减量% ≤	0.30	0.40	HG/T2744-1996 第 5.2 条
灰 份% ≤	0.30	0.40	HG/T2744-1996 第 5.3 条
筛余物 (149 μ m) ≤	0.10		HG/T2744-1996 第 5.4 条

## 防老剂 (RD)

参照 GB/T8826-2003

## 一、取样规定

## 1 取样方法:

每批交付总数中随机抽取 10%，小批时不能少于 5 袋。用不锈钢取样器自桶中产品的上、中、下层取样，将其充分混匀，从中取出约 500g 试样，分装两个清洁、干燥的磨口玻璃瓶中，瓶上粘贴标签，注明：生产厂名、产品名称、批号和取样日期。

- 2 将所取之样品，一瓶由质量检验部门进行检验，一瓶保存备查，当供需双方对产品质量发生争议时，由双方协商解决。
- 3 检验结果有一项指标不符合本标准要求时，应重新自两倍量包装袋中取样进行检验。重新检验结果有一项指标不符合本标准要求时，则整批防老剂 RD 不能验收。

## 二、技术要求

外观：琥珀色至浅棕色粒状。



## 原材料检验规程

项目	技术指标		试验方法
	优级品	一级品	
软化点, °C	80-100	80-100	GB8826-2003 第 5.2
加热减量 % ≤	0.30	0.50	GB8826-2003 第 5.3
灰分, % ≤	0.30	0.50	GB8826-2003 第 5.4

## 防老剂 (4010NA、4020)

## 一、取样规定

## 1 取样方法:

每批交付总数中随机抽取 10%，小批时不能少于 5 袋。用不锈钢取样器自桶中产品的上、中、下层取样，将其充分混匀，从中取出约 500g 试样，分装两个清洁、干燥的磨口玻璃瓶中，瓶上粘贴标签，注明：生产厂名、产品名称、批号和取样日期。

2 将所取之样品一瓶由检验部门进行检验，一瓶密封保存，以备仲裁分析之用，如遇使用单位与生产厂发生争议时，经双方商定，可将保存样品进行复验。

3 检验结果有一项指标不符合本标准要求时，应重新从两倍量包装袋中取样进行检验。重新检验结果有一项指标不符合本标准要求时，则整批防老剂 (4010Na) 不能验收。

## 四、技术要求

## 防老剂 4010NA

GB8828-2003

外观：灰紫色至紫褐色颗粒或片状。

项 目	技术指标		试验方法
熔点, °C ≥	70.0		GB8828-2003 第 2.1
加热减量, % ≤	0.50		GB8828-2003 第 2.2
灰分, % ≤	0.30		GB8828-2003 第 2.3

## 防老剂 4020 (防老剂 6PPD) R11

GB/T 21841-2008

外观：灰紫色至黑褐色片状。

项 目	技术指标		试验方法
	优等品	合格品	-
结晶点 °C ≥	46.0	45.0	GB/T 11409 第 3.2
加热减量, % ≤	0.50	0.50	GB/T 20646
灰分, % ≤	0.10	0.20	GB/T 20646

## 防老剂甲(A)

GB8827-88

## 一、取样规定

## 原材料检验规程

## 1 取样方法:

由每批交付总数中随机抽取 10%，小批时不能少于 3 袋，用不锈钢取样器自袋中产品的上、中、下层取样，将其充分混匀。从中取出约 650g，分装于两个清洁、干燥的磨口瓶中，瓶上粘贴标签，注明：生产厂名、产品名称、批号和取样日期。

2 将所取之样品，一瓶由质量检验部门进行检验。一瓶保存备查，如供需双方对产品质量发生争议时，由双方协商解决。可将保存样品进行复检。

3 检验结果有一项指标不符合本标准要求时，应重新自两倍量包装袋中取样进行检验。重新检验结果有一项指标不符合本标准要求时，则整批防老剂甲（A）不能验收。

## 二、技术要求

外观：黄色或紫色片状。

项目	指标	试验方法
凝固点, °C	≥ 53.0	GB8827-88 第 2.1

## 防老剂（MB）

参照 Q/GHJA2-2001 Q

## 一、取样规定

## 1 取样方法

由每批产品中随机抽取 10% 的袋数，但小批时也不得少于 5 袋，因不锈钢取样器自桶中产品的上、中、下层取样，将选取的试样充分混匀，从中取出约 500g 左右，分装于两个带磨口、清洁干燥之玻璃瓶中，瓶上粘贴标签，注明生产厂名、产品名称、批号和取样日期。

2 将所取之样品一瓶由检验部门进行检验，一瓶密封保存，以备仲裁分析之用。如遇使用单位与生产厂发生争议时，经双方商定可将保存样品进行复验。

3 检验结果有一项不符合标准要求时，应重新自两倍量包装中取样，进行检验，重新检验结果有一项指标不符合本标准要求时，则整批防老剂不能验收。

## 二、技术要求

## 防老剂 MB

参照沪 Q/HG11-053-80

指标名称	产品等级	合格品	试验方法
	水份% ≤	0.5	Q/HG11-053-80 第 3.3
灰分% ≤	0.5	Q/HG11-053-80 第 3.4	

## 防老剂 OD(ODPA)

Q/321300GHX005-2005

项 目	指 标	试 验 方 法
外 观	浅棕色或近白色粉末或颗粒	-

## 原材料检验规程

熔 点℃ ≥	85	Q/321300GHX005-2005 第 4.2
加热减量 % ≤	0.5	Q/321300GHX005-2005 第 4.3
灰 份 % ≤	0.3	Q/321300GHX005-2005 第 4.4

防老剂 BLE

参照 HG/T2862-97

## 一、取样规定

- 1 防老剂 BLE 应由生产厂的质量检验部门进行检验。应保证所有出厂的产品都符合标准要求、并应附有一定格式的质量证明书。
- 2 使用单位有权按照标准规定的技术条件，检验规则和检验方法对所收到的防老剂进行检验。
- 3 以每次检验、包装的均匀产品为一批。
- 4 对收到的产品，按 1~3%比例抽取，取样时用清洁，干燥的取样管深入包装内均匀取样，取样量不少于 500 毫升。
- 5 如果检验结果中有一项不符合标准要求时，应重新自两倍的包装中选取试样进行复验，所得结果即使只有一项指标不合标准要求时，则整批产品不能验收。
- 6 当供需双方对产品的质量发生异议时，校验单位由双方协议决定，并按本标准规定的检验方法进行检验。

## 二、技术要求

防老剂 BLE

参照 HG/T2862-1997

外观：深褐色粘稠体，无结晶析出。

项目	指标		试验方法
	一等品	合格品	
灰分, % ≤	0.3		HG/T2862-1997 第 5.5
粘度 pa·s (30℃)	2.5~5.0	5.1~7.0	HG/T2862-1997 第 5.2

防老剂 SP-L

Q/GHJA14-2003

项 目	技术指标	试验方法
外 观	无色-浅黄色透明粘稠体	-
灰分, % ≤	0.5	Q/GHJA14-2003 第 4.4 条

粘合剂 (RE)

参照 HG/T2189-91

## 一、取样规定

## 1 抽样

对每批产品包装数量的 10%进行抽样，抽样包装数量不得少于 3 件，每件抽取样品的重量不得少

## 原材料检验规程

于 100g，将以上取得的样品敲碎仔细混匀，从中取出 300~400g 样品，分别盛入两个干燥、清洁的磨口瓶中，贴上样品标签，注明样品名称、批号、生产日期和取样日期，其中一瓶由检验部门进行质量检验，另一瓶密封保存以备复验或仲裁用。

## 2 判定规则

- 2.1 产品质量检验结果，如有一项指标不符合本标准要求时，应重新按规定的取样方法自两倍量的包装中抽取两倍数量的样品进行复试。当复验结果仍不符合本标准要求时，则整批产品为不合格品。
- 2.2 供需双方对产品质量发生异议时，可以由国家规定的质量监督机构执行仲裁。

## 二、技术要求

## 粘合剂-RE

参照 HG/T2189-91

外观：暗红棕色半透明琥珀状固体。（目测）

项目	指标	试验方法
软化点，℃	60~85	HG/T2189-91 第 4.2
密度，g/cm <sup>3</sup>	1.295~1.335	HG/T2189-91 第 4.3

## 粘合剂（A）

参照 HG/T2191-91

## 一、取样规定

## 1 抽样

对每批产品包装数量的 10%进行抽样，抽样包装数量不得少于 3 件，每批产品包装数量不足 3 件时则应逐件取抽，每件抽取样品的量不得少于 100g。

## 2 取样方法

- 2.1 粘合剂 A 产品在 35℃左右可以由蜡体熔化为流动液体。当封装于金属桶内的产品为液体时，可以用不锈钢采样管或其他合适的采样器取样。如果包装内产品为蜡状时，将包装产品放入温度为 35~40℃的热熔室使产品完全熔化后取样，取样时，在包装桶内上、中、下不同部位取得近似同等数量的部位样品。
- 2.2 将抽取的部位样品，集中于一大口容器中充分搅拌，混匀后，混合成平均样品。取 100g 平均样，分别盛入两个洁净、干燥的磨口瓶中，贴上标签，注明样品名称、批号、生产日期、取样日期，将一瓶送质检部门进行质量检验，另一瓶作复验或仲裁用。

## 3 判定规则

- 3.1 产品质量检验结果，如有一项指标不符合本标准要求时，应重新按规定的取样方法自大两倍量的包装中抽取两倍数量的样品进行复试。当复试结果仍不符合本标准要求时，则整批产品为不合格品。
- 3.2 当供需双方对产品质量发生异议时，可以由国家规定的质量监督机构执行仲裁。

## 二、技术要求

## 粘合剂-A

参照 HG/T2191-91

外观：无色透明液体或蜡状体。

项目	指标	试验方法
游离甲醛含量, % ≤	5.0	HG/T2191-91 第 4.2
结合甲醛含量, % ≥	40.0	HG/T2191-91 第 4.2

## 粘合剂 (RS、RC)

参照 HG/T2188-91

## 一、取样规定

## 1 抽样

对每批产品总包装数量的 10%进行抽样，抽样包装数量不得少于 3 件。每批产品包装数量不足 3 件时则应逐件取样，每件抽取样品的量不得少于 100g。

## 2 取样方法

2.1 用不锈钢取样管在产品包装的上、中、下三个部位抽取近似同等数量的样品。

2.2 抽得样品仔细混匀。如样品量过大，可以进行缩分以减少其量。具体方法是：将样品倒在洁净的纸上，铺成厚度均匀的圆形，通过圆心划两条相交的垂线，将样品分成四等分，取对顶两份混匀留作试样。经缩分所留样品不得少于 100g，分别盛入两个洁净、干燥的磨口瓶中，贴上标签，注明样品名称、批号、生产日期、取样日期，将一瓶送质检部门进行质量核验，将另一瓶封存以备复验或仲裁所用。

## 3 判定规定

产品质量检验结果，如果有一项指标不符合本标准要求时，应重新按规定上的取样方法自两倍的包装中抽取两倍数量的样品进行复验。如复验结果仍不符合本标准时，则整批产品为不合格品。

## 二、技术要求

## 粘合剂-RS

参照 HG/T2188-91

外观：灰色或浅褐色片状。

项目	指标	试验方法
灰分, % ≤	0.10	HG/T2188-91 第 4.3
密度, g/cm <sup>3</sup>	1.102~1.160	HG/T2188-91 第 4.4

## 二、技术要求

## 粘合剂-RC

参照 Q/320282NSV003-2002

外观：白色至棕色粉末。

## 原材料检验规程

项目	指标	试验方法
灰分(850℃), %	30~38	Q/320282NSV003-2002 第 4.2

## 硼酰化钴

参照 Q/370215KZH039-2000

## 一、取样规定

## 1 取样方法:

1.1 由每批产品中选出 10%的箱取样, 小批产品取样不得少于 3 箱, 少于 3 箱时, 各箱均取。

1.2 在箱中随机取出一小袋, 在小袋中均取小样, 取出不少于 100 克装入清洁、干燥的磨口瓶中, 瓶口加封并注明: 生产厂名称、产品名称、批号、取样日期, 送交检验部门进行检验。

2 如果检验结果有一项指标不符合规定要求时, 应重新自两倍量在包装中选取进行复检, 复检结果, 如果不符合规定要求, 则该产品不应验收。

2.1 当供需双方对产品质量发生异议须仲裁时, 仲裁时应按照标准规定的检验方法进行检验。

## 二、技术要求

## 硼酰化钴

Q/370215KZH039-2000

外观: 蓝紫色粉末或粒状。

产品等级 指标名称	合格品	试验方法
钴含量%	22.0~23.5	Q/370215KZH039-2000 <B>
加热减量% (105℃) ≤	1.5	Q/370215KZH039-2000 <E>

## 工业硫磺

参照 GB2449-92

## 一、取样规定

## 包装产品的取样

在用袋包装的情况下, 总体物料的单元数小于 500 时, 取样单元数可直接按下表查得; 如总单元数大于 500 时, 按总单元数的立方根的三倍  $3 \times \sqrt[3]{N}$  (N 为总件数) 来确定取样单元数, 如遇小数则进为整数。

总单元(件)数	取样单元(件)数	总单元(件)数	取样单元(件)数
1~10	全部	182~216	18
11~49	11	217~254	19
50~64	12	255~296	20
65~81	13	297~343	21
82~101	14	344~394	22
102~125	15	395~450	23

## 原材料检验规程

126~151	16	451~512	24
152~181	17		

## 二、技术要求

外观：有块状、粉状、粒状和片状。优等品、一等品应呈黄色或淡黄色。

指标名称	优等品	一等品	合格品	试验方法
硫 (S) % (m/m) ≥	99.90	99.50	99.00	GB2449-92 第 4.1
水份 % (m/m) ≤	0.10	0.50	1.00	GB2449-92 第 4.2
灰分 % (m/m) ≤	0.03	0.10	0.20	GB2449-92 第 4.3
酸度 (以 H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 计) % (m/m) ≤	0.003	0.005	0.02	GB2449-92 第 4.4
筛余物 (200 目) %	0.2	0.6	1.0	GB2449-92 第 4.9

## 三、不溶性硫磺的技术要求

外观：黄色粉末

指标名称	技术指标	试验方法
酸度 (以 H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 计) % ≤	0.05	HG/T2525-93
加热减量 (60℃) ≤	0.50	HG/T2525-93
灰分 % ≤	0.30	HG/T2525-93
筛余物 (150 目) % ≤	0.30	HG/T2525-93

## 工业氧化镁

参照 GB6678-86

## 一、取样规定

## 1 样品数和样品量

在满足需要的前提下，样品数和（或）样品量越少越好。任何不必要的增加样品数和（或）样品量就可能造成采样费用的增加和物料的损失。能给出所需信息的最少样品数和最少样品量为最佳样品数和最佳样品量。

## 1.1 样品数

对一般化工产品，都可用多单元物料处理。其单元界限可能是有形的，如容器，也可能是设想的，如流动物料的一个特定时间间隔。

对多单元的被采物料，采样操作分两步，选取一定数量的采样单元，其次是对每个单元按物料特性值的变异性类型分别进行采样。

## 1.2 样品量

在满足需要的前提下，样品量越少越好，但其量至少应满足以下要求：

- a) 至少满足三次重复检测的需要；
- b) 当需要留存备考样品时，必须满足备考样品的需要；

## 原材料检验规程

c) 对采得的样品物料如需作制样处理时, 必须满足加工处理的需要。

选取采样单元的规定

总体物料袋数	最少采样袋数
1~2	全部
3~8	2
9~25	3
26~100	5
101~500	8
501~1000	13
1001~3000	20
3001~10000	32
≥10001	50

## 二、技术要求

## 工业氧化镁

参照 HG/T2573-94

产品等级 指标名称	指标			试验方法
	优等品	一等品	合格品	
外观	白色轻松粉末			-
氧化镁%(以 MgO 计) ≥	95.0	93.0	92.0	HG/T2573-94 第 4.1
氧化钙%(以 CaO 计) ≤	1.0	1.5	2.0	HG/T2573-94 第 4.2
灼烧减量 % ≤	3.5	5.0	5.5	HG/T2573-94 第 4.9
堆积密度 g/ml ≤	0.20	0.20	0.25	HG/T2573-94 第 4.10
盐酸不溶物 % ≤	0.10	0.20	—	HG/T2573-94 第 4.3
筛余物(150μm) ≤	0.03	0.05	0.20	HG/T2573-94 第 4.5

## 橡胶共交联剂(HV-268)

Q/140000SXHY015-2005

项目	技术要求	试验方法
外观	黄色或棕黄色粉末	-
初熔点 °C ≥	193	Q/140000SXHY015-2005 第 4.2 条
加热减量 % ≤	1.0	Q/140000SXHY015-2005 第 4.3 条

## LW-3B 系列硅烷偶联剂

Q/NBTX3-2007

项目	技术要求		试验方法
	I 型	II 型	
外观	乳白色粉末		-
灰份 % ≥	52.0~62.0	40.0~50.0	Q/NBTX3-2007
加热减量 % ≤	3.0	5.0	Q/NBTX3-2007

## 偶联剂 XS-108

Q320400XX022-2008



## 原材料检验规程

项目	技术要求	试验方法
外观	白色至浅黄色粉末	-
灰份 (850℃) % ≤	30.0	Q320400XX022-2008 第 4.3 条
加热减量 (80℃*1h) % ≤	4.0	Q320400XX022-2008 第 4.2 条

## 工业硬脂酸

参照 GB9103-88

## 一、取样规定

## 1 取样

1.1 在交货地点随机抽取样品，具体数量如下表：

交货件数	取样单位	交货件数	取样单位
30 件以下	3	51~100 件	6
31~50 件	5	100 件以上	7

从每个取样单位的任意部位等量采取 300~750g，总量约为 2 kg，做为终样。

1.2 所取样品经粉碎和充分混匀后，分三等份保存在洁净干燥的密封容器中，签封。生产单位、收购单位各执一份，另一份妥善保管以备仲裁检验使用。

1.3 样品瓶外须标明产品名称、牌号、型号、制造厂名称、批号、取样日期及取样人等。

## 二、技术要求

外观：呈块状、片状、粉状、粒状。

指标名称	200 型	400 型	800 型	试验方法
酸值, [ (KOH) mg/g ]	205~210	202~212	192~218	GB9103-88 第 4.3
凝固点, °C	54~57	≥54	≥52	GB9103-88 第 4.5
水份, % ≤	0.20	0.20	0.30	GB9103-88 第 4.6
皂化值 (KOH/g) /mg	206~211	203~214	193~220	GB9104.2 第 4.2
无机酸 ≤	0.001	0.001	0.001	GB9104.7 第 4.7

## 硫化促进剂 DTDM

参照 GB6678-86

## 一、取样规定

## 1 取样方法：

由每批产品中随机抽取 10%，但小批时也不得少于 2 桶，用不锈钢取样器自桶中产品的上、中、下层取样，将其充分混匀，从中取出约 500g 试样，分装两个清洁、干燥的磨口玻璃瓶中，瓶上粘贴标签，注明：生产厂名、产品名称、批号和取样日期。

2 将所取之样品，一瓶由质量检验部门进行检验，一瓶保存备用，当供需双方对产品质量发生争议时，由双方协商解决。

## 原材料检验规程

3 检验结果有一项指标不符合本标准要求时，应重新自两倍量包装桶中取样进行检验。重新检验结果有一项指标不符合本标准要求时，则整批硫化剂 DTDM 不能验收。

## 促进剂 DTDM

参照：Q/IMFJ003-97

指标名称	产品等级	技术要求	试验方法
外观		白色或浅黄色微细针形晶体	-
熔点, °C	≥	120	Q/IMFJ003-1997 第 4.2
灰分, %	≤	0.5	Q/IMFJ003-1997 第 4.4
加热减量, %	≤	0.5	Q/IMFJ003-1997 第 4.3

氧化锌（间接法）参照 GB9285-88

纳米级氧化锌（GB/T19589-2004）

## 一、取样规定

## 干燥粉末大样的收集

每批需制备一个大样。当交付批包括不同类容器时，按容器类型分，如批次不能分开，应按交付日期区别。取样件数按下表进行。如果某一个交付批是由几个可区别的生产批次组成，则将它们分开考虑。

取样时，从整个批次的所有容器中随机选取。但包装预先不应被打开过。采用合适的取样器从各式各样包装容器、包装袋的中心位置附近沿不同方向插入，然后旋转取样管取出部位样品，将其混合为大样，重量不少于 2 kg 或相当于各项试验总用量的 3~4 倍。对于散装物料根据其数量的大小及均匀程度，从产品的不同部位取得样品，然后混合成大样。

取样容器的最低件数表

每批容器的总数	取样容器最低件数
1~2	全部
3~8	2
9~25	3
26~100	5
101~500	8
501~1000	13

## 二、技术要求

氧化锌（间接法）

参照 GB/T3185-92

项目	指标	试验方法
	优级品	

## 原材料检验规程

金属物(以 Zn 计) % ≤	无	GB/T3785-92 第 5.2
氧化锌 (以干品计) % ≥	99.70	GB/T3185-92 第 5.1
灼烧减量, % ≤	0.2	GB/T3185-92 第 5.7
105℃挥发物, % ≤	0.3	GB/T3185-92 第 5.10
盐酸不溶物 % ≤	0.006	GB/T3185-92 第 5.6
筛余物(45μm) ≤	0.10	GB/T3185-92 第 5.8

## 纳米氧化锌

## GB/T19589-2004

外观：白色或微黄色粉末。

项目	指标			试验方法
	1 类	2 类	3 类	
氧化锌含量% ≥	99.0	97.0	95.0	GB/T19589-2004 第 5.3
灼烧减量, % ≤	—	2	4	GB/T19589-2004 第 5.16
105℃挥发物, % ≤	0.5	0.5	0.7	GB/T19589-2004 第 5.13
盐酸不溶物 ≤	0.02	0.02	0.05	GB/T19589-2004 第 5.15
水溶物 % ≤	1.5	1.5	1.5	GB/T19589-2004 第 5.14

三氧化二锑 R<sub>15</sub>

## GB/T4062-2013

表面质量：白色粉末，不应有可见的外来夹杂物。

牌号		Sb <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 99.5	Sb <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 99.8	试验方法
物理性能	Sb <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 含量% ≥	99.5	99.8	GB/T 3254.1-1998
	筛余物(320 目湿筛) ≤	0.01	0.01	GB1715 甲法
	挥发物 % ≤	1.0	1.0	--

※ As<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 含量由供方的质检报告进行验证，每年由质检部委托第三方检测机构检测不少于 1 次。

## 复合橡胶分散剂 AT-B 和 AT-C

## Q/320282NUQ001-2005

项目	标准要求	试验方法
----	------	------

## 原材料检验规程

外 观	白色或微黄色圆柱粒子	
PH 值	5~7	Q/320282NUQ001-2005 第 4.2
加热减量(70℃)% ≤	2	Q/320282NUQ001-2005 第 4.3
挥发份(150℃)% ≤	3	Q/320282NUQ001-2005 第 4.4
灰 份(800℃)% ≤	17	Q/320282NUQ001-2005 第 4.5

※ 其中 AT-C 中部份材料为进口, 检测指标两者相同。

## 橡胶均匀增粘剂 RT-260

Q/IJWN04-2003

项 目	标准要求	试验方法
外 观	浅黄色颗粒	-
软化点 ℃	95~105	Q/IJWN04-2003 第 4.2
灰 份 % ≤	0.10	Q/IJWN04-2003 第 3

## 增粘树脂 (对-特辛基酚醛) BN-1

Q/320282NAA003-2005

项 目	标准要求		试验方法
	I 型	II 型	
外 观	浅黄色至褐色透明粒状物		-
软化点 ℃	85~95	90~100	Q/320282NAA003-2005 第 5.2 条
灰 份 % ≤	0.5		Q/320282NAA003-2005 第 5.3 条
加热减量 % ≤	0.5		Q/320282NAA003-2005 第 5.4 条

## 增粘树脂 TKM-M80

Q/320400BCJ001-2004

项 目	标准要求	试验方法
外 观	琥珀色粒状、片状	-
软化点 ℃	80~100	Q/320400BCJ001-2004 第 5.2 条
灰 份 % ≤	0.5	Q/320400BCJ001-2004 第 5.3 条
加热减量 % ≤	0.5	Q/320400BCJ001-2004 第 5.4 条

## 橡胶粘合剂 RF-93

Q320400XH-2006

项 目	标准要求	试验方法
外 观	白色或浅灰色粉末	-
加热减量 % ≤	3	Q320400XH-2006 第 4.2 条
有效成份含量 % ≥	70	Q320400XH-2006 第 4.3 条

## 橡胶粘合剂 RF

Q320400XH012-2001

## 原材料检验规程

项 目	标准要求	试验方法
外 观	暗红棕色、半透明琥珀状固体	-
软化点 %	80~100℃	Q320400XH012-2001 第 3.2 条

## 橡胶粘合剂 HRH

## Q320400XH011-2001

项 目	标准要求	试验方法
外 观	棕红色粉末	-
加热减量 %≤	3	Q320400XH011-2001 第 4.2 条
有效成份含量 %≥	70	Q320400XH011-2001 第 4.3 条

## 橡胶粘合剂 XS-132

## Q320400XH018-2006

项 目	标准要求	试验方法
外 观	棕黄褐色粉状物	-
灰 份 %≤	35	Q320400XH018-2001 第 4.2 条
加热减量 %≤	4.0	Q320400XH018-2001 第 4.3 条

## 橡胶粘合增效剂 XS-009

## Q320400XH023-2009

项 目	标准要求	试验方法
外 观	棕黑色粉末（偶见白色微粒）	Q320400XH023-2009 第 4.1 条
灼烧残留（850℃±25℃）%≤	45	Q320400XH023-2009 第 4.2 条
加热减量 %≤	4.0	Q320400XH023-2009 第 4.3 条

## 乙丙胶增粘树脂 209

## Q/140000SXHY020-2005

项 目	标准要求	试验方法
外 观	黄褐色至棕色粒状或片状	Q140000SXHY020-2005 第 4.1 条
软化点（环球法 5℃/min），℃	70----95	Q140000SXHY020-2005 第 4.2 条
灰份 %≤	0.5	Q140000SXHY020-2005 第 4.3 条

## 超级增粘树脂 2041

## Q/140000SXHY014-2005

项 目	标准要求	试验方法
外 观	黄褐色至棕色粒状或片状	Q140000SXHY014-2005 第 4.1 条
软化点（环球法 5℃/min），℃	120----145	Q140000SXHY014-2005 第 4.2 条
灰份 %≤	0.5	Q140000SXHY014-2005 第 4.3 条

## 钢丝绳

参照 GB/T12753-2002

## 一、取样规定

1.1 每盘钢丝绳都应进行外观、结构、直径、捻法和捻制质量由车间进行检查。

1.2 按本标准中 1.1 条检查合格后的盘，每个批次抽取 S、Z 捻各 1 个盘，每盘截取 1 根试样，每根长度 6m。

## 二、技术要求

1. 试验方法：镀锌钢丝层重量试验方法（参照 GB2973-91），钢丝绳最小破断拉力试验（参照 GB8358-87）；粘合强度试验（参照 GB5755-2000）。

## 2. 复验与判定规则

经过试验的钢丝绳，如果其中某项试验不合格时，则该盘报废。另从该批剩余盘中抽取双倍数量的盘截取试样，复验其中不合格项目。若复验仍不合格，该批判为不合格产品。但允许逐盘检验，合格者予以交货。

## 3. 钢丝绳芯输送带钢丝绳技术参数

参照 GB9770-2001 GB/T12753-2002

钢丝绳结构	钢丝绳直径 mm	钢丝绳破断力 ≥KN	钢丝绳粘合强度 ≥N/mm	老化后钢丝绳粘合强度 ≥N/mm	钢丝绳结构	钢丝绳直径 mm	钢丝绳破断力 ≥KN	钢丝绳粘合强度 ≥N/mm	老化后钢丝绳粘合强度 ≥N/mm
K6×7+IWS	2.5	5.5	80	70	K6×7+IWS	4.5	19.5	115	105
K6×7+IWS	2.6	6.1	80	70	K6×7+IWS	4.6	20.1	120	110
K6×7+IWS	2.7	6.7	80	70	K6×7+IWS	4.7	20.8	120	110
K6×7+IWS	2.8	7.2	80	70	K6×7+IWS	4.8	21.8	120	110
K6×7+IWS	2.9	7	80	70	K6×7+IWS	4.9	22.7	120	110
K6×7+IWS	3.0	8	80	70	K6×7+IWS	5.0	23.5	120	110
K6×7+IWS	3.1	9.2	90	80	K6×7+IWS	5.1	24.2	120	110
K6×7+IWS	3.2	9.6	90	80	K6×7+IWS	5.2	25.2	120	110
K6×7+IWS	3.3	10.8	90	80	K6×7+IWS	5.3	26.1	120	110
K6×7+IWS	3.4	11.4	90	80	K6×7+IWS	5.4	27.3	120	110
K6×7+IWS	3.5	12	90	80	K6×7+IWS	5.5	28.5	120	110
K6×7+IWS	3.6	12.6	100	90					
K6×7+IWS	3.7	14.0	100	90					
K6×7+IWS	3.8	14.2 R <sub>5</sub>	100	90					
K6×7+IWS	3.9	14.4	100	90					
K6×7+IWS	4.0	15.5	100	90					
K6×7+IWS	4.1	16	115	105					
K6×7+IWS	4.2	17.0	115	105					
K6×7+IWS	4.3	17.5	115	105					

## 浙江双箭橡胶股份有限公司企业技术标准

SJ/QES-C-17-15-2011

## 原材料检验规程

K6×7+IWS	4.4	18.5	115	105					
钢线绳结构	钢丝绳直径 mm	钢丝绳破断力 ≥KN	钢丝绳粘合强度 ≥N/mm	老化后钢丝绳粘合强度 ≥N/mm	钢丝绳结构	钢丝绳直径 mm	钢丝绳破断力 ≥KN	钢丝绳粘合强度 ≥N/mm	老化后钢丝绳粘合强度 ≥N/mm
K6×19W+IWS	5.0	23.7	125	115	K6×19W+IWS	8.1	61.3	155	145
K6×19W+IWS	5.1	24.9	125	115	K6×19W+IWS	8.2	61.8	155	145
K6×19W+IWS	5.2	26.1	125	115	K6×19W+IWS	8.3	62.3	155	145
K6×19W+IWS	5.3	27.3	125	115	K6×19W+IWS	8.4	64	155	145
K6×19W+IWS	5.4	28.5	125	115	K6×19W+IWS	8.5	65.7	155	145
K6×19W+IWS	5.5	29.6	125	115	K6×19W+IWS	8.6	67.3	160	150
K6×19W+IWS	5.6	30.8	130	120	K6×19W+IWS	8.7	69	160	150
K6×19W+IWS	5.7	31.7	130	120	K6×19W+IWS	8.8	70.9	160	150
K6×19W+IWS	5.8	32.6	130	120	K6×19W+IWS	8.9	72.7	160	150
K6×19W+IWS	5.9	33.5	130	120	K6×19W+IWS	9.0	74.5	165	155
K6×19W+IWS	6.0	34.3	130	120	K6×19W+IWS	9.1	76.3	165	155
K6×19W+IWS	6.1	35.5	140	130	K6×19W+IWS	9.2	77.6	165	155
K6×19W+IWS	6.2	36.7	140	130	K6×19W+IWS	9.3	78.8	165	160
K6×19W+IWS	6.3	37.8	140	130	K6×19W+IWS	9.4	80	165	160
K6×19W+IWS	6.4	38.9	140	130	K6×19W+IWS	9.5	81.3	165	160
K6×19W+IWS	6.5	40.1	140	130	K6×19W+IWS	9.6	82.5	165	160
K6×19W+IWS	6.6	41.2	145	135	K6×19W+IWS	9.7	83.8	165	160
K6×19W+IWS	6.7	42	145	135	K6×19W+IWS	9.8	85	175	170
K6×19W+IWS	6.8	42.7	145	135	K6×19W+IWS	9.9	86.3	175	170
K6×19W+IWS	6.9	44.6	145	135	K6×19W+IWS	10.0	87.5	175	170
K6×19W+IWS	7.0	46.5	145	135	K6×19W+IWS	10.1	89.1	175	170
K6×19W+IWS	7.1	47.8	150	140	K6×19W+IWS	10.2	90.6	175	170
K6×19W+IWS	7.2	49.1	150	140	K6×19W+IWS	10.3	92.1	175	170
K6×19W+IWS	7.3	50.6	150	140	K6×19W+IWS	10.4	93.7	175	170
K6×19W+IWS	7.4	52	150	140	K6×19W+IWS	10.5	95.2	175	170
K6×19W+IWS	7.5	53.5	150	140	K6×19W+IWS	10.6	97.1	175	170
K6×19W+IWS	7.6	55	155	145	K6×19W+IWS	10.7	99	175	170
K6×19W+IWS	7.7	56.2	155	145	K6×19W+IWS	10.8	100.6	175	170
K6×19W+IWS	7.8	57.3	155	145	K6×19W+IWS	10.9	102.2	175	170
K6×19W+IWS	7.9	58.4	155	145	K6×19W+IWS	11.0	104	180	175
K6×19W+IWS	8.0	59.5	155	145	K6×19W+IWS	11.1	106.5	180	175

## 原材料检验规程

					K6×19W+IWS	11.2	106.8	180	175
--	--	--	--	--	------------	------	-------	-----	-----

钢丝绳结构	钢丝绳直径 mm	钢丝绳破断力 ≥KN	钢丝绳粘合强度 ≥N/mm	老化后钢丝绳粘合强度 ≥N/mm	钢丝绳结构	钢丝绳直径 mm	钢丝绳破断力 ≥KN	钢丝绳粘合强度 ≥N/mm	老化后钢丝绳粘合强度 ≥N/mm
K6×19+IWS	5.0	23.2	125	115	K6×19+IWS	6.7	39.8	145	135
K6×19+IWS	5.1	24	125	115	K6×19+IWS	6.8	<u>42.7 R<sub>5</sub></u>	145	135
K6×19+IWS	5.2	24.7	125	115	K6×19+IWS	6.9	<u>42.8 R<sub>5</sub></u>	145	135
K6×19+IWS	5.3	25.4	125	115	K6×19+IWS	7.0	43	145	135
K6×19+IWS	5.4	26.1	125	115	K6×19+IWS	7.1	44	150	140
K6×19+IWS	5.5	27.4	125	115	K6×19+IWS	7.2	45	150	140
K6×19+IWS	5.6	28	130	120	K6×19+IWS	7.3	46.5	150	140
K6×19+IWS	5.7	29.5	130	120	K6×19+IWS	7.4	48	150	140
K6×19+IWS	5.8	31	130	120	K6×19+IWS	7.5	49.5	150	140
K6×19+IWS	5.9	31.2	130	120	K6×19+IWS	7.6	51	155	145
K6×19+IWS	6.0	32.3	130	120	K6×19+IWS	7.7	52.1	155	145
K6×19+IWS	6.1	33.4	140	130	K6×19+IWS	7.8	<u>55.1 R<sub>5</sub></u>	155	145
K6×19+IWS	6.2	34.4	140	130	K6×19+IWS	7.9	<u>55.2 R<sub>5</sub></u>	155	145
K6×19+IWS	6.3	35.3	140	130	K6×19+IWS	8.0	55.3	155	145
K6×19+IWS	6.4	36.2	140	130	<u>K6×19+IWS</u>	<u>8.2R<sub>5</sub></u>	<u>60.1</u>	<u>155</u>	<u>145</u>
K6×19+IWS	6.5	37.4	140	130	<u>K6×19+IWS</u>	<u>8.8 R<sub>5</sub></u>	<u>68.3</u>	<u>160</u>	<u>150</u>
K6×19+IWS	6.6	38.6	145	135					

注：当合同中钢丝绳有强度要求时，则应以合同要求为准。钢丝绳附胶应达到 85% R<sub>5</sub> 以上。

## 4、钢丝绳公称直径允许偏差。

## GB/T12753-2002

钢丝绳公称直径, mm	允许偏差, %
≤10.0	+6 -3
>10.0	+5 -2

## 5、锌层

## 5.1、锌层质量

钢丝绳应用同一锌层质量级别的钢丝捻制，钢丝的锌层质量应符合下表规定

钢丝直径 d/mm	锌层质量 / (g/m <sup>2</sup> ) 不小于
	B 级
0.20~0.90	30×d



## 5.2、锌层质量

钢丝镀锌层应牢固、连续、均匀，无裂纹和剥落现象。但锌层表面允许有少量不影响与橡胶粘合的闪点及白色薄层。

## 橡胶工业用棉帆布涤棉帆布验收规则

GB/T2909-94 FZ/T10003-92

## 一、取样规定

1 验收部门发现帆布的质量问题时，应及时通知生产厂，并保留该批产品，以便按标准规定共同复验。

## 2 复验数量

2.1 物理指标不得少于 3 匹。

2.2 布面疵点和长度不得少于交货总数量的 15%。

## 3 复验结果处理

3.1 物理指标不符合品等，即判定该批产品全部数量不符合品等。

3.2 布面疵点不符合品等率在 4% 及以内，按查出的实际匹数补偿差价。不符合品等率超过 4% 以上，按复验实际降等百分率折合全部数量计算，补偿品等差价。

3.3 长度数量不符合，多退少补。

4 短码布的数量，不得超过交货总数的 5%，或由供需双方协商处理。

5 帆布在橡胶厂加工过程中，如发现质量问题，由供需双方协商处理。

## 6 样品

6.1 试验样品要具有代表性，要求布面平整，不能有影响试验结果的疵点。每次随机抽取三匹帆布，每匹剪取一块样品，即长度约 1.20cm 的整幅布样（不能在上了机布上取样）。

浸浆帆布技术要求

项目	浸胶 5×8 帆布	特殊浸胶 5×8 帆布	浸浆 4×8 帆布	允许偏差	浸胶 5×8 帆布
	标准要求	标准要求	标准要求		
经向断裂强度 N/5×20≥	3430	3430	3400	符合规定	参照 FZ/T10003-92
经向扯断伸长率 %	32	32	35	±3.5	
纬向断裂强度 N/5×20≥	1570	1570	1570	符合规定	
纬向扯断伸长率 %	13	13	15	±3.5	
经向密度 根/10cm	100	100	100	±3%	参照 FZ/T10003-92 (测量 3 处)
纬向密度 根/10cm	60	60	60	±4%	
厚度 mm	1.50	1.50	1.4	±0.12	—

## 原材料检验规程

幅宽 cm	100	100	100	$+2.0$ $-0.0$ cm	参照 FZ/T10003-92 (测量3处)
布层间平均粘合力 N/mm $\geq$	4.5	4.5	4.3	符合规定	参照 HG/T2820-96
单匹粘合力平均不低于 N/mm $\geq$	4.0	4.0	3.8		
回潮率 % $\leq$	5.0	4.0	5	符合规定	参照 FZ/T10003-92
干热收缩率 150℃ $\times$ 30分 $\leq$	5.0		5.5	符合规定	参照 GB/T2820-96

注：匹长、幅宽和断裂伸长率标准值也可根据用途要求，供需双方另行协商

## 70%氯化石蜡

外观：白色或淡黄色粉末。

参照 HG/T 3643-1999

项目	标准要求			试验方法
	一等品	合格品	低熔点 R <sub>17</sub>	
加热减量% $\leq$	1.0	1.0	1.0	GB/T11409.4
软化点℃ $\geq$	95	90	93 $\pm$ 3	GB/T11409.3
氯含量%	68~72		68~72	/
车间试验 211-1#	/		老化前抽出 $\geq$ 90 老化后抽出 $\geq$ 80 附胶量 $\geq$ 80% MH: 1.81-2.9 ML: 0.2-0.4 T10=0.38-1.12 T90=2.15-3.20	2车检验结果均考核

取样要求：

每批取样袋数不少于总袋数的5%，最低不得少三袋，将取样器从袋口垂直插入，取出代表性样品，每袋取样不得少于0.5Kg，混匀用四分法取样，将不少于0.5Kg的样品迅速装入两个清洁、干燥、带盖的磨口瓶中，瓶上粘贴标签，注明生产厂名称、产品名称、批号和取样日期，一瓶用于检验，一瓶保存备查，保存备查的样品保存期内销为三个月，出口为六个月。

车间试验 211-1#混炼胶要求：R<sub>17</sub>

试验室在抽取低熔点70%氯化石蜡样品时，同时通知技术部炼胶技术科长安排混炼胶试验，再由技术科长通知车间安排生产（生产2车），并通知质保部安排检测，炼胶车间负责混炼胶的生产，质保部负责混炼胶的试验和检测（2车都要检测）。

**B 类物资****松焦油**

参照 ZBG16001-86

**一、取样规定**

取样方法:

每批松焦油抽检数为总数的 3~7%，取样时，用光滑而洁净的木棒，插入松焦油桶的底部取样，每桶取样数量为 200~250g，将取得的样品混匀，分别装入两个玻璃瓶中，并贴上标签，注明产品名称、批号、取样时间，其一用作检验，另一保存以备仲裁时分析之用。

**二、技术要求**

外观：深褐色粘稠液体。

规格 名称	I	II	III	试验方法
灰分, % ≤	0.50	0.50	0.50	ZBG16001-86 第 2.4
挥发份 % ≤	6.5	6.0	5.5	ZBG16001-86 第 2.3
酸度(以乙酸计) ≤	0.30	0.30	0.30	ZBG16001-86 第 2.6

**脂 松 香**

参照 GB/T8145-2003

**一、取样规定**

## 1 检验规则

1.1 松香检验时，以一批松香的同级品为一组，按下表规定的数量，对包装完整的桶装松香进行随机抽检。

松香取样抽检的最少桶数

每组松香桶数	抽检的最少桶数
≤50	2
51~150	4
151~500	9
501~1000	25
1001~2000	40
2001~5000	60
> 5000	100

1.2 松香试样的取样部位须离桶壁 50mm 以外。松香表面 50mm 以下，取块状试样，数量每桶约 100g，桶数少时可增加到 200g。

1.3 从所取的试样中，选取颜色最深的作为该组测定松香的试样。如果在一桶中发现不同颜色的松香层时，应以最暗层的松香颜色定级。

## 原材料检验规程

- 1.4 松香检验除颜色指标外，用于测定其他指标的试样，按所取抽检桶试样等量混合，共约取 300g，装入暗色的玻璃瓶中作检验用。
- 1.5 松香的级别是根据各项技术指标全部符合的级别来评定。若产品技术指标有一项低于六级指标时，为不合格品。
- 1.6 松香出厂应按 GB8146-87《松香试验方法》规定的试验方法进行检验，每批产品须附产品合格证和检验单。
- 1.7 用户对松香应及时验收或复检。供需双方对产品质量发生争议，协商不能解决时，进行仲裁检验，仲裁检验费用由责任方负担。

## 二、技术要求

各级松香的各项技术指标应符合下表的要求：

指标名称	级别						试验方法
	特级	一级	二级	三级	四级	五级	
软化点（环球法），℃ ≥	76.0		75.0		74.0		GB/T8146-2003 第 4
酸值 mg/g ≥	166.0		165.0		164.0		GB/T8146-2003 第 5
灰分，% ≤	0.020		0.030		0.040		GB/T8146-2003 第 8
外观	透 明						

## 半精炼石蜡

## 参照 SH0229

## 一、取样规定

- 1 每批交付总数中随机抽取 30%，小批时不能少于 2 袋。用清洁的刀砍取约 100g 试样，分装两个清洁、干燥的磨口玻璃瓶中，瓶上粘贴标签注明：生产厂名、产品名称、批号和取样日期。
- 2 将所取的样品一瓶由质量检验部门进行检验，一瓶保存备查，以备仲裁分析之用。如遇使用单位与生产厂发生争议时，经双方商定，可将保存样品进行复验。
- 3 检验结果有一项指标不符合标准要求时，应重新从两倍量的包装袋中取样进行检验，重新检验结果有一项指标不符合标准要求时，则整批石蜡不能验收。

## 二、技术要求

## 半精炼石蜡

## GB/T254-1998

项目	质量指标							试验方法
	50号	52号	54号	56号	58号	60号	62号	
机械杂质及水份	无							(1)

注：将约 10g 蜡放入容积为 100~250ml 的锥形瓶内，加入 50ml 初馏点不低于 70℃ 的无水直馏汽油，并在振荡下于 70℃ 水浴内加热，直到石蜡熔解为止，将该溶液在 70℃ 水浴内放置 15min 后，溶液中不应呈现眼睛可以看见的浑浊，沉淀或水，允许溶液有轻微乳光。

## 固体古马隆-茛树脂

参照 GB2000-80

## 一、取样规定

1 固体古马隆采样方法:

1.1 袋(桶或箱)中采样方法:

- a) 用小铁锹从袋(桶或箱)中挖取相等数量的试样。
- B) 采取试样的数量不少于每批产品袋(桶或箱)数的 10%，但不得少于 3 袋(桶或箱)。
- c) 采样总量不得少于 2 公斤。
- d) 以每次交库和发运产品量为一批。

## 二、技术要求

参照 YB/T5093-1993

指标名称	指标			试验方法
	特级	一级	二级	
软化点(环球法)℃	80~90	80~90	80~90	YB/T5093-93 第 4.2
灰分, % ≤	0.15	0.5	1.0	YB/T5093-93 第 4.5
酸碱度(酸度计法), PH	5~9	5~9	4~10	YB/T5093-93 第 4.3

## 工业邻苯二甲酸二丁酯

参照 GB11405-89

## 一、取样规定

检验规则:

- 1 本产品以每一次包装的均匀产品为一批。
- 2 以每批产品的 10%桶数中取样, 小批量也不得少于 5 桶。取样使用清洁干燥的取样管, 深入包装桶的上、中、下层取样, 总取样量不得少于 1000mL。混合均匀后, 分装入两个清洁干燥的磨口瓶中, 粘贴标签注明: 产品名称、取样日期、批号、一瓶进行检验, 另一瓶保留以备检查。
- 3 检验结果中如有一项指标不符合本标准要求时, 应重新从两倍量的包装容器中取样进行复验, 所得结果, 即使只有一项指标不符合标准要求时, 则整批产品为不合格品。
- 4 当供需双方对产品质量发生异议时, 仲裁单位可由双方协商选定并按标准规定的试验方法进行检验。

## 二、技术要求

## 原材料检验规程

## 工业邻苯二甲酸二丁脂 (DBP)

GB/T11045-89

外观：透明、无可见杂质的油状液体。

产品等级 指标名称	优等品	一级品	合格品	试验方法
外观	透明无可见杂质的油状液体			-
加热减量, % ≤	0.3	0.5	0.7	GB11405-89 第 4.6
酯含量 % ≥	99.5	99.0	99.0	GB11405-89 第 4.3
密度(P20) g/cm <sup>3</sup>	1.044~1.048	1.044~1.048	1.044~1.048	GB11405-89 第 4.4
酸度(以苯二甲酸计)% ≤	0.010	0.015	0.030	GB11405-89 第 4.5
闪点 °C ≥	160	160	160	GB11405-89 第 4.7

## 工业癸二酸二辛酯

参照 ZBG71006-1989

## 一、取样规定

检验规则：

- 1 本产品以每一次包装的均匀产品为一批。
- 2 以每批产品的 10%桶数中取样，小批量也不得少于 5 桶。取样使用清洁干燥的取样管，深入包装桶的上、中、下均匀取样，取样量不得少于 1000mL。混合均匀后，分装入两个清洁干燥的磨口瓶中，粘贴标签注明：产品名称、取样日期、批号、一瓶进行检验，另一瓶以备检查。
- 3 检验结果中如有一项指标不符合本标准要求时，应重新从两倍量的包装容器中取样进行复验，所得结果，即使只有一项指标不符合标准要求时，则整批产品为不合格品。
- 4 当供需双方对产品质量发生异议时，仲裁单位可由双方协商选定并按标准规定的试验方法进行检验。

## 二、技术要求

## 工业癸二酸二辛酯 (DOS)

ZBG71006-1989

产品等级 指标名称	优等品	一级品	合格品	试验方法
外观	清晰、透明无悬浮杂质			-
加热减量, % ≤	0.2	0.3	0.5	HG/T3502-2004 第 4.8
酯含量 % ≥	99.0	99.0	99.0	HG/T3502-2004 第 4.6
密度(ρ 20) g/cm <sup>3</sup>	0.913~0.919	0.913~0.919	0.913~0.919	HG/T3502-2004 第 4.4
酸度(以癸二酸计)% ≤	0.02	0.02	0.04	HG/T3502-2004 第 4.5

## 原材料检验规程

闪点(克利夫德开口杯法) °C $\geq$	215	210	205	HG/T3502-2004 第 4.7
------------------------	-----	-----	-----	---------------------

## 石油树脂

参照 HG2231-91

## 一、取样规定

## 1 取样方法

每批交付总数中随机抽取 10%，小批时不能少于 5 袋，用不锈钢取样器自袋中产品的上、中、下层取样，将其充分混匀。从中取出约 1000g 试样，分装两个清洁、干燥的磨口玻璃瓶中，瓶上粘贴标签注明：生产厂名、产品名称、批号和取样日期。

2 将所取之样品，一瓶由质量检验部门进行检验，一瓶保存备查，以备仲裁分析之用。如遇使用单位与生产厂发生争议时，经双方商定，可将保存样品进行复验。

3 检验结果有一项指标不符合标准要求时，应重新从两倍量包装袋中取样进行检验。重新检验结果有一项指标不符合标准要求时，则整批石油树脂，不能验收。

## 二、技术要求

外观：浅黄色至棕褐色固体。

项 目	技术指标				试验方法
	5~10 月 R9		11~4 月 R9		
	一等品	合格品	一等品	合格品	
软化点°C	110~115		90~105		GB2294
灰分% $\leq$	0.1	0.5	0.1	0.5	GB2295

## 补强剂 CS-B、6851 补强剂

## 一、取样规定

## 1 采样

## 1.1 采样器

1.1.1 不锈钢有柄采样勺。

1.1.2 采样管：主管为硬质塑料或不锈钢管；密封板为橡胶板，其内孔略小于主管外径，并可沿主管轴向移动。

1.2 样品容器 能盛 2Kg 炭黑试样的旋盖广口塑料制品。

## 1.3 样品数

1.3.1 按 GB6678 规定总体物料的单元数，采样单元数的选取按下表的规定进行。

## 原材料检验规程

## 选取采样单元的规定

总体物料袋数	最少采样袋数
1~2	全部
3~8	2
9~25	3
26~100	5
101~500	8
501~1000	13
1001~3000	20
3001~10000	32

## 1.4 采样总量

2 kg (包括保留样)

## 1.5 采样方法

从炭黑包装袋的缝合口，用采样勺以每单元大约均等的数量取样于样品容器中，取样后将包装袋口缝合。或把炭黑包放平，把要割开取样的部位清除干净，割一个十字形开口上密封，将取样管斜口端向上插到所需处，使炭黑从管中流入样品瓶中，取足应取数量后将炭黑包放平，抽出取样管，封闭取样口。

1.6 为使采集的样品能够代表该批产品的质量，将采好的全部样品充分混合均匀，混合后组成的样品应在 300g 以上。

## 二、技术要求

## 高效橡胶补强剂 CS-B

参照 Q/ZJY03-2004

项 目	合格品	试验方法
水份≤%	2.5	GB10521
拉伸强度 MPa≥	24±2	GB528
扯断伸长率%≥	550±50	GB528
300%定伸应力 Mpa≥	6±1	GB528

## 高效橡胶补强剂 CS-B 试验基本配方

组 份	比例 (重量)	CS-B
1#烟片胶		100
硫磺		3
促 CZ		1
氧化锌		5
硬脂酸		2
防 RD		0.5
CS-B		50



## 原材料检验规程

合计	162.5
----	-------

## 6851 超细活性补强剂

## Q/ICN102-03

项 目	合格品	试验方法
外 观	浅灰或灰黄色粉末	GB1714 第 4.3 条
挥发份 %≤	1.5	GB1714 第 4.2 条
筛余物(325 目) ≤	1	GB3780.11 第 4.2 条

## 再生橡胶

## 参照 GB/T13460-2003

## 一、取样规定

- 1 按进货批次为一批，每批分别从五块胶料中称取 200g，总重量不少于 1000g，注明产品名称、批次、生产日期、和取样日期，送交检验部门检验。
- 2 检验结果有一项不符合标准要求时。应取双份试样进行复检。复检结果中有一项不合格时，则该批产品应降级或做不合格品处理。
- 3 每个单位每个批次的再生胶门尼粘度抽样规定：30 目再生胶每托盘抽检一个门尼粘度值，80 目再生胶每 2 托盘抽检一个门尼粘度值，报告中取所有再生胶的门尼粘度值的平均值。如果实测门尼粘度值超标，则该托盘退回或降级处理，当连续两批由于门尼粘度超标的，对该单位进行停止采购 1 个月处理。R13
- 4 供需双方因产品质量发生矛盾时，可由再生橡胶技术归口单位进行仲裁。

## 二、技术要求

外观：质地均匀，不得含有粗颗粒及杂质，而且金属片、木片、砂粒及细小纤维等应为限量以下。

项 目	名 称 等 级	轮胎再生胶		试验方法
		高强度再生胶	精细(一级)再生胶	
水分 %	≤	1.20	1.20	GB/T13460-2003 第 6.2.3
灰分 %	≤	10.00	12.00	GB/T13460-2003 第 6.2.4
拉伸强度 Mpa	≥	<u>13.0</u> R <sub>1</sub>	<u>9.5</u> R <sub>1</sub>	GB/T13460-2003 第 6.3.3
扯断伸长率 %	≥	<u>350</u> R <sub>1</sub>	<u>330</u> R <sub>1</sub>	GB/T13460-2003 第 6.3.3
密度/(Kg/cm <sup>3</sup> )	≤	<u>1.20</u> R <sub>1</sub>	1.20	GB/T13460-2003 第 6.3.1
门尼粘度(不过辊)	≤	50-85 R8		GB/T1233-92

工业水合碱式碳酸镁

参照 GB1612-88

## 一、取样规定

- 1 每批的质量不大于 6t。
- 2 根据下表规定的取样袋数随机取样，将取样器插入袋子的 3/4 得取样。将取出的样品混匀，用四分法缩分至少于 500g，置于干燥洁净的具塞广口瓶中，瓶上粘贴标签，注明产品名称、级别、生产厂家名称、批号、等级和取样日期。

选取采样单元的规定

总体物料袋数	最少采样袋数
1~2	全部
3~8	2
9~25	3
26~100	5
101~500	8
501~1000	13
1001~3000	20
3001~10000	32
≥10001	50

- 3 如果检验结果有一项指标不符合本标准的要求，则应重新自两倍量包装件中取样重新进行检验。重新检验的结果即使有一项指标不符合标准要求时，则整批产品为不合格品。
- 4 当供需双方对产品质量发生异议时，应按照《全国产品质量仲裁检验暂行办法》规定办理。

## 二、技术要求

外观：白色轻松粉末。

产品等级 指标名称	指标			试验方法
	优等品	一等品	合格品	
水份% ≤	2.0	3.0	4.0	GB1612-88 第 4.1 条
盐酸不溶物含量% ≤	0.10	0.15	0.20	GB1612-88 第 4.2 条
灼烧失量 %	54-58	54-58	>52.0	GB1612-88 第 4.5 条

## C 类物资

### 工业沉淀硫酸钡

参照 GB2899-96

### 一、取样规定

#### 1 检验规则

- 1.1 沉淀硫酸钡应由生产厂的技术检验部门进行检验，生产厂应保证所有出厂的沉淀硫酸钡都符合本标准的要求，每批出厂的沉淀硫酸钡都应附有一定格式的质量证明书。
- 1.2 每批产品不得超过 100t。
- 1.3 取样方法：从每批总袋数的 5%中取样，小批的不得少于 5 袋，采样时，将取样针沿着袋的垂直中心线插入其深度的二分之一处。每袋所取试样不得少于 200g。
- 1.4 将取的试样仔细混匀，以四分法取平均试样 1000g，装入清洁干燥带磨口塞的玻璃瓶中，瓶上粘贴标签注明：生产厂名称、产品名称、等级、批号、取样日期和地点。
- 1.5 使用单位有权按照本标准的规定对所收到的沉淀硫酸钡的质量进行核验，核验其是否符合本标准的要求。
- 1.6 如有一项指标不符合本标准要求时，应重新从两倍的取样袋数中取样检验，重新检验的结果即使只有一项指标不符合本标准要求，则整批产品不能验收。
- 1.7 当供需双方对产品质量发生异议时，可由双方协商解决。

### 二、技术要求

指标名称	产品等级				试验方法
	优等品	一等品	合格品	II类	
外观	无定型白色粉末或白色膏状				
BaSO <sub>4</sub> 含量（以干基计）%≥	98.0	97.0	95	98.0	GB/T2899-1996 第 6 条

## 原材料检验规程

105℃挥发物 % ≤	0.30	0.30	0.50	28.0	GB/T2899-1996 第 6.5 条
-------------	------	------	------	------	-----------------------

## 工业沉淀碳酸钙

参照 GB6678-86

## 一、取样规定

## 1 样品数和样品量

在满足需要的前提下，样品数（或）样品量越少越好。任何不必要的增加样品数和（或）样品量就可能导致采样费用的增加和物料的损失。能给出所需信息的最少样品数和最少样品量为最佳样品量。

## 1.1 样品数

对一般化工产品，都可用多单元物料来处理。其单元界限可能是有形的，如容器，也可能是设想的，如流动物料的一个特定时间间隔。

对多单元的被采物料，采样操作分两步，第一步，选取一定数量的采样单元，其次是对每个单元按物特性值的变异性类型分别进行采样。具体取样按下表规定。

## 1.2 样品量

在满足需要的前提下，样品量越少越好，但其量至少应满足以下要求：

- 至少满足三次重复检测的需要；
- 当需要留存备考样品时，必须满足备考样品的需要；
- 对采得的样品物料如需作制样处理时，必须满足加工处理的需要。

选取采样单元数的规定

总体物料的单元数	选取的最少单元数	总体物料的单元数	选取的最少单元数
1~10	全部	217~254	19
11~49	11	255~296	20
50~64	12	297~343	21
65~81	13	344~394	22
82~101	14	395~450	23
102~125	15	451~512	24
126~151	16	513~600	26
152~181	17	>600	30
182~216	18		

## 二、技术要求

## 工业沉淀碳酸钙

HG/T2226-2000

外观：白色粉末。

## 原材料检验规程

指标名称	产品等级	指标		试验方法
		优等品	一等品	
105℃以下挥发物% ≤		0.40	0.70	HG/T2226-2000 第 4.3 条
盐酸不溶物含量% ≤		0.10	0.20	HG/T2226-2000 第 4.4 条
沉降体积 ml/g ≥		2.8	2.7	HG/T2226-2000 第 4.5 条
主含量(干基计) % ≥		98.0	97.0	HG/T2226-2000 第 4.1 条
PH 值 (10%悬浮液)		9.0~10.0	9.0~10.0R <sub>4</sub>	HG/T2226-2000 第 4.2 条
筛余物 125μm% ≤		0.005	0.01	HG/T2226-2000 第 4.8 条

## 高岭土(陶土) R12

GB/T14563-2008

型号 XT-2

型号	项目	指标	试验方法
XT-2	外观	米黄、浅灰等色	目测
	水分% ≤	1.50	105℃ × 2h
	筛余物 (125μm) % ≤	0.05	GB/T14563-2008

## 酞菁绿 G

参照 GB/T3673-95

## 一、取样规定

## 1 取样方法:

- 1.1 以批为单位,按每批号的桶数,随机取样。1~2 桶全取,3~8 桶取 2 桶,9~25 桶取 3 桶。
- 1.2 被取样品包装必须完好,取样前,桶盖上灰尘及杂物应仔细清除。然后用不锈钢制取样扦子背部向上斜角插入至桶底部,旋转扦子 180 度后慢慢取出样品。
- 1.3 将所取样品充分混合,并用圆锥四分法缩分后,取总量不少于 200 克试样,分别装入 2 个清洁、干燥的磨口棕色广口瓶中。贴上标签,写明生产厂名、产品名称、出厂批号、生产日期、取样日期及地点。一瓶交质量监督部门进行检验,另一瓶密封保存备查。
- 2 将取出样品,逐一进行试验。如有一项不符合指标规定时,应再按上述规定加倍抽样复验。复验结果即使一项指标不符合本标准,则整批酞菁绿 G 不能作为合格品。
- 3 如果双方对复验结果有争议时,可以进行仲裁,仲裁机构由双方协议选定。

注:试样量为 5g。

## 二、技术要求

参照 GB/T3673-1995

项目名称	指标	试验方法

## 原材料检验规程

105℃挥发物, %(m/m) ≤	3.5	GB/T3673-95 第 4.3 条
-------------------	-----	---------------------

立德粉

参照 GB1707-1995

## 一、取样规定

1 取样以批为单位, 随机取出应取袋数, 1~2 袋全取, 3~8 袋取 2 袋, 9~25 袋取 3 袋, 26~100 袋取 5 袋, 101~500 袋取 8 袋, 501~1000 袋取 13 袋。

取样前, 仔细清除口袋上的灰尘和杂物, 取样时避免杂物落入样品中, 用取样器从应取口袋的上下对角取出约同等重量的代表性样品, 将样品混合均匀, 以圆锥四分法缩分成不小于 200g 样品, 分装于两个清洁干燥的磨口瓶中, 贴上标签, 写明生产厂名、产品名称、生产日期、生产批号, 取样日期, 一瓶由质量检验部门检验, 另一瓶密封保存备查。

2 使用单位有权按本标准规定的技术要求和试验方法进行检验, 如检验结果不符合本标准规定时, 应自原批号中按 1 的规定加倍抽样进行复验, 复验结果仍不符合本标准规定时, 则整批立德粉为不合格。

3 如果双方对复验结果有异议时, 可进行仲裁, 仲裁机构由双方选定。

## 二、技术要求

项目	指标			试验方法
	优等品	一等品	合格品	
105℃挥发物%(m/m) ≤	0.3	0.3	0.5	GB/T1707-1995 第 5.3

防焦剂 CTP

参照 Q/SYH001-2001

外观: 白色或淡黄色结晶粉末。

项目	指标	试验方法
熔点 °C	89~94	Q/SYH001-2001 第 4.2
灰分, % ≤	0.1	Q/SYH001-2001 第 4.3
加热减量, % ≤	0.5	Q/SYH001-2001 第 4.4

本厂无检验手段的原材料进厂检验规定: 作外观检查及合格证明检查(验证)。

## D 类物资

氯化石蜡（52）

参照 GB6680-86

### 一、取样规定

#### 1 粘稠液体

这是有流动性但又不易流动的液体。其流动性能达到使它们从容器中完全流出的程度。如树脂、密封胶和胶泥等粘稠物质和由一种或多种固相物质与少量液相组成的厚浆状物质。

##### 1.1 采样方法

由于这类产品在容器中采样难以混匀，最好在生产厂的交货容器灌装过程中采样。当必须从交货容器中采样时，应按有关标准中规定的采样方法或按双方协定的采样方法进行。

##### 1.2 在交货容器中采样

这类产品通常是以大口容器交货。采样前先检查所有容器的状况，然后根据供货数量确定。

并随机选取适当数量的容器供采样用。打开每个选定的容器，除去保护性包装后检查产品的均一性及相分离情况。如果产品呈均匀状态或通过搅拌能达到均匀状态时，用采样管从容器内不同部位采得部位样品，混合成平均样品。

##### 1.3 采样设备及注意事项

- a) 采样器及样品容器应当选用不使样品变质，对物料不造成污染的材料制成。
- b) 采样器的形状应考虑到使用和清洗的方便。如无棱角，无槽沟，无不能接触和不能直接观察的部位。
- c) 采样管应选用底阀型的。样品从采样器中倒出之前应有足够的时间让外挂液体流净，也可以用其他强制设施刮净外部液体。

2. 氯化石蜡-52 由生产厂的质量检验部门进行检验。生产厂保证所有出厂的产品都符合标准的要求，每批产品出厂时，都要附有一定格式的质量证明书。

3. 对每批产品总桶数量的 20%进行抽样，抽样桶数不得少于 3 桶，每批产品桶数不足 3 件时则应逐

## 原材料检验规程

- 件取样，每桶抽取样品的量不得少于 100g。
4. 将所取样品混合均匀，等量分装于两个清洁、干燥的磨口棕色的玻璃瓶中并贴标签，在标签上注明：生产厂名、产品名称、批号和取样日期，一瓶送检验部门检验，另一瓶封存于避光处备查。
  5. 检验结果有一项指标不符合本标准要求时，重新自两倍量的包装桶中取样进行复检，复验结果即使有一项指标不符合要求，整批产品不能验收。
  6. 当供需双方对产品质量发生异议时，由双方协商解决。

## 二、技术要求

参照 HG/T2092-91

外观：水白色或黄色粘稠液体。

## PVC、PVG 使用原材料

## 氯化石蜡-52

HG2092-91

对每批产品总桶数量的 20%进行抽样，抽样桶数不得少于 3 桶，每批产品桶数不足 3 件时则应逐件取样，每桶抽取样品的量不得少于 100g。

项 目	指 标		试验方法
	优等品	一等品	
外 观	水白色或黄色粘稠液体		-
密度 (50℃), g/cm <sup>3</sup>	1.23~1.25	1.23~1.27	HG2092-91 第 4.3.2
粘度 (50℃) 旋转粘度法, mpa·s	150~250	≤300	GB/T 11409.8
加热减量 (130℃, 2h) % ≤	0.3	0.5	HG2092-91 第 4.6
闪 点 ≥	180	180	GB/T1671-1988
氯含量 ≥	51~53	50~54	-

## 抽样规定

对每批产品总桶数量的 20%进行抽样，抽样桶数不得少于 3 桶，每批产品桶数不足 3 件时则应逐件取样，每桶抽取样品的量不得少于 100g。

## 工业磷酸三氯乙基酯 (TCEP)

Q/320205GKCS01-2004

项 目	指 标		试验方法
	优等品	合格品	
外 观	无色或浅黄色透明油状液体。		目 测
闪点 ℃ ≥	220	210	GB/T1671-1988
密度 (20℃), g/cm <sup>3</sup>	1.42~1.44		GB/T4472
酸值 mgKOH/g ≤	0.15	0.2	GB/T14827
水份 % ≤	0.15		GB/T1669-2001

## 异丙苯基苯基磷酸酯 (三芳基磷酸酯)

HG/T2425-93



## 原材料检验规程

项目	技术要求			试验方法
	优等品	一等品	合格品	
加热减量% ≤	0.1	0.2	0.5	HG/T2425-93 第 4.8 条
酸值 mg KOH/g ≤	0.1	0.4	0.6	HG/T2425-93 第 4.7 条
闪点 °C ≥	220			HG/T2425-93 第 4.6 条
粘度(25°C) , Pa · S × 10 <sup>-3</sup>	53.5~63.0	45.0~63.0	45.0~80.0	HG/T2425-93 第 4.5 条
相对密度 d <sub>20</sub> <sup>20</sup>	1.166~1.182	1.167~1.185		HG/T2425-93 第 4.3 条

## 抽样规定

从每批产品包装中随机选取 10% 取样，小批产品不得少于 5 袋。用取样管从包装件的上、中、下都取样。

## 氢氧化铝

## Q/320500 NGC 02-2003

## 1 采样

## 1.1 采样器为不锈钢勺

## 1.2 样品容器

能密封、防潮且不会污染样品的适当容器。

## 1.3 采样方法

按下表中的采样袋数在总体物料中随机地选出采样袋，打开采样袋的袋口，用采样器在袋的中心附近采样，在每个采样袋中各取一部份混合后组成的试样应有 500g 以上。

## 选取采样单元的规定

总体物料袋数	最少采样袋数
1~2	全部
3~8	2
9~25	3
26~100	5
101~500	8
501~1000	13
1001~3000	20
3001~10000	32
≥10001	50

## 原材料检验规程

## 技术要求和试验方法

项目	指标	试验方法
水份 %	≤0.5	GB/T6610.1-2003
灼烧减量 %	34±1	GB/T6610.2-2003
筛余物(320目) % ≤	2	湿法过筛

## 工业邻苯二甲酸二辛酯 (DOP)

## GB/T11406-2001

从每批产品的 10%桶数中取样, 小批量也不得少于 5 桶, 取样使用清洁干燥的取样管, 深入包装桶的上、中、下层取样, 总取样量不得少于 1000ml, 混合均匀后分装入两个清洁干燥的磨口瓶中, 黏贴标签注明产品名称、取样日期、批号, 一瓶进行检验, 另一瓶保留三个月以备检查。

产品等级 指标名称	优级品	一等品	合格品	标准
外观	透明无可见杂质的油状液体			
密度(20℃),g/cm <sup>3</sup>	0.982~0.988	0.982~0.988	0.982~0.988	GB/T11406-2001 第 4.3
酸度(以苯二甲酸计)% ≤	0.010	0.015	0.030	GB/T6489-2001
纯度 % ≥	99.5	99.0	99.0	GB/T6489-2001
加热减量% ≤	0.2	0.3	0.5	GB1669
闪点 °C ≥	195	192	190	GB/T11406-2001 第 4.6

## 矿用阻燃输送带覆盖层专用料

## Q/SMZS2-2006

项目	技术要求	试验方法
水份% ≤	0.5	Q/SMZS2-2006
粘合强度 ≥	5.0	MT914-2002

注: 从车间抽回样品用可加热的开放式炼胶机进行出片, 出片时控制温度为 165±10℃, 将出好胶片贴合到已浸好芯糊的带芯上去, 再进行硫化, 硫化温度控制在 0.50±0.20Mpa, 保温时间 10 分钟, 再开冷却水降温至 70℃ 开模。

## 有机锡热稳定剂(ZT-102)

## Q/FJZHH001-2003

产品取样按照 GB/T6680-1986 之规定进行, 所取样品不得少于 1000ml, 分装于两个清洁干燥的磨口瓶中, 一瓶检验, 一瓶封好留样备查, 贴好标签, 注明产品名称、批号、取样日期、取样人。

项目	技术要求	试验方法
外观	浅黄色透明油状液体	-
水份 % ≤	0.4	GB1669-2001
闪点 °C ≥	165	GB1671-88

## 原材料检验规程

粘度 mpa.s $\leq$	450	GB1660
密度 g/cm <sup>3</sup>	0.990~1.008	GB/T4472-2.3.2

## 环保型新钙锌多官能团热稳定剂

Q/XCL SS02-2007

项 目	技术要求	试验方法
外观	白色或浅黄色粉末	Q/XCL SS02-2007
堆积密度 g/cm <sup>3</sup> $\leq$	0.5	Q/XCL SS02-2007
加热减量% $\leq$	3.0	Q/XCL SS02-2007

## 聚氯乙烯糊树脂(P440)

Q/GHBA101-2005

采样量不少于 2Kg，混合后分别装入 PVC 塑料袋中封严，并表明产品牌号、批号及取样日期，一份供检测，一份保存三个月备查。

外观：白色粉末

指标项目	牌号等级	P440		试验方法
		一等品	合格品	
挥发物（包括水）含量 % $\leq$		0.40	0.50	Q/GHBA101-2005 第 5.5
筛余物（325 目）% $\leq$		1.0	2.0	Q/GHBA101-2005 第 5.6

## 糊用聚氯乙烯树脂 PSM-31

Q/SHG 1-2006

项目	技术指标
外观	白色细微粉末
挥发物 % $\leq$	0.50
筛余物（100 目）% $\leq$	10.0
堆积密度 g/cm <sup>3</sup> $\leq$	0.20—0.40

## 3.5 水硼酸锌

每批应由 10% 的袋内取样，在小批时至少应 5 袋内取样，取样时用取样器在袋内由一边斜插至对边袋深的 3/4 处，选取的样品置于干净的样品盘上充分混合用“四分”法再分取总量不少于 100g

## 原材料检验规程

的平均试样装于洁净、干燥、带磨口塞的广口瓶中。瓶上黏贴标签，注明生产厂名称、产品名称、批号、数量、取样日期与地点由质检部门进行检验。

指标名称	指标 H3.5H <sub>2</sub> O	试验方法
氧化硼 %	46.50-49.5	Q/ZWW003-2006
氧化锌 %	37.0-38.5	Q/ZWW003-2006
灼烧失重 %	13.5-15.5	Q/ZWW003-2006
水 % ≤	1.0	Q/ZWW003-2006
细度 (320 目通过) % ≥	98.0	Q/ZWW003-2006

## 工业六次甲基四胺

## GB/T9015-1998

本产品采用袋装时，采样袋数应根据 GB6678 中规定的  $3 \times \sqrt[3]{n}$  袋数进行采样(当  $n < 10$  时，采样点为全部单元，当  $11 < n < 49$  时，采样点不得少于 11)，采样工具为探子，所有取样品量不得少于 600g，将所取试样混匀，分装于两个清洁干燥的带盖广口瓶中，黏贴标签，注明产品名称、取样日期及批号，一瓶分析实验，另一瓶保留 2 个月备查。

指标 产品级别	优等品	一等品	合格品	标准
外观	白色或略带色调的结晶，无可见杂质			-
纯度，% ≥	99.3	99.0	98.0	GB/T9015-1998 第 4.1
水份，% ≤	0.5	0.5	1.0	
灰分，% ≤	0.03	0.05	0.08	GB/T7531-1987 第 4.3

## 非离子表面活性剂系列 NP6.5

指标 型号	技术要求	试验方法
外观 (25℃)	无色至淡黄色透明液体	-
水份 (m/m) % ≤	0.3	105℃ × 2h

## 超细炭黑

## QB04-02

取样要求

## 1.1 采样器

## 原材料检验规程

1.1.1 不锈钢有柄采样勺。

1.2 样品容器 能盛 2Kg 炭黑试样的旋盖广口塑料制品。

1.3 样品数

## 选取采样单元的规定

总体物料袋数	最少采样袋数
1~10	2
11~49	5

1.4 采样总量

不少 2 kg (包括保留样)

1.5 采样方法

从炭黑包装袋的缝合口，扒开深约 100mm 的炭黑，用采样勺以每单元大约均等的数量取样于样品容器中，取样后将包装袋口缝合。或把炭黑包放平，把要割开取样的部位清除干净，割一个十字形开口上密封，将取样管斜口端向上插到所需处，使炭黑从管中流入样品瓶中，取足应取数量后将炭黑包放平，抽出取样管，封闭取样口。

技术要求

项目	4#超细炭黑	试验方法
DBP 吸收值 $10^{-5} \text{m}^3/\text{kg}$	125 ± 7	GB/T3780.1
加热减量 % ≤	3.0	GB/T3780.8
灰份%	0.25	GB/T3780.10

## E 类物资

劳保用品

劳保用品由供应部从合格供方处购买，由仓库负责入库验证，验证方式包括合格证或检验报告进行验证，劳保产品包括手套、劳保鞋、绝缘胶鞋、墨镜、开塞露、口罩、眼膏、兜风帽等用于劳动保护的物品。

安全应急用品

安全应急用品由供应部从合格供方处购买，由仓库负责入库验证，验证方式包括合格证或检验报告进行验证，安全应急用品包括应急灯、灭火器、水带等用于应急处理的物品。

起草人：

审核人：

批准人：