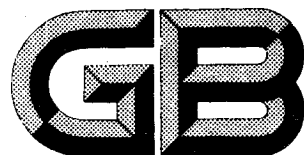


UDC 547.413.1
G 32



中华人民共和国国家标准

GB/T 12004.5—92

聚氯乙烯增塑糊刮板细度的测定

Polyvinyl chloride plast sols—Determination
of fineness of grind

1992-12-12发布

1993-10-01实施

国家技术监督局 发布

聚氯乙烯增塑糊刮板细度的测定

GB/T 12004.5-92

Polyvinyl chloride plast sols—Determination of fineness of grind

1 主题内容与适用范围

本标准规定了用刮板细度计测定聚氯乙烯增塑糊中粗粒粒径的方法。

本标准适用于聚氯乙烯增塑糊粗粒粒径的测定。

2 方法提要

把聚氯乙烯增塑糊试样放在测定器上，通过刮刀移动出现的刮痕，检测增塑糊中的粗粒。

3 仪器

刮板细度计。

3.1 测定器：约长175mm、宽50mm、厚12mm。

平板测定器由工具合金钢(牌号Cr12)制成,板上有一与金属板的长边平行的沟槽,长 155 ± 0.5 mm、宽 12 ± 0.2 mm, 在150mm长度内刻有0~150 μ m(沟槽倾斜度1:1 000)、0~100 μ m(沟槽倾斜度1:1 500)的表示槽深的等分刻度线。刮板细度计的正面槽底及反面平直度允许差0.003mm/全长, 正面粗糙度应为 $\sqrt{0.2}$, 分度值误差为 ± 0.001 mm(见图1)。

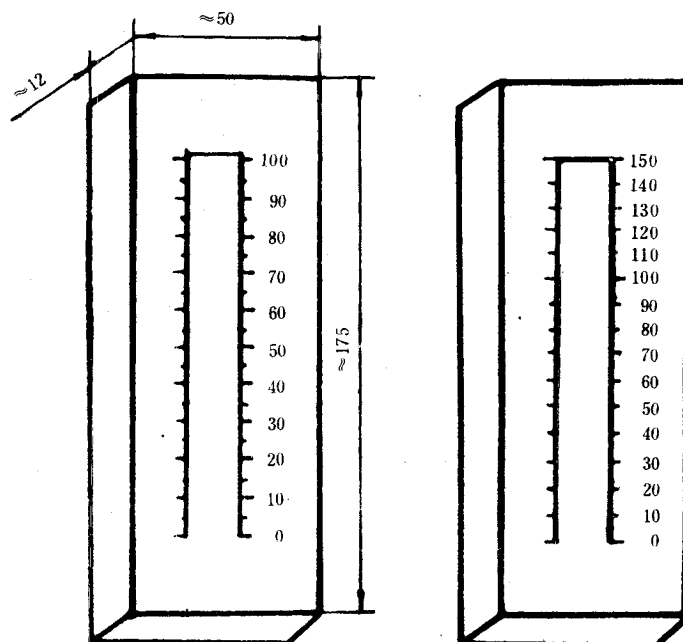


图1 测定器

刮板细度测定的精度取决于使用的测定器, 因此, 将测定器的测定范围及刻度列于下表。