

ICS 59.140.10
分类号: Y45
备案号: 32269-2011

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 4202—2011

制革用颜料膏 耐热稳定性测试方法

Pigment for leather coating—Test method for the resistance to heat

2011-06-15 发布

2011-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国皮革工业标准化技术委员会（SAC/TC 252）归口。

本标准起草单位：国家皮革质量监督检验中心（浙江）、浙江明新皮业有限公司、上海金狮化工有限公司。

本标准主要起草人：马贺伟、黄新霞、庄君新、唐鸣东、张慧敏、吴远浪、林芳。

制革用颜料膏 耐热稳定性测试方法

1 范围

本标准规定了制革用颜料膏的耐热稳定性测试方法。

本标准适用于制革用颜料膏。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡(GB/T 250—2008, ISO 105-A02:1993, IDT)

QB/T 2412—1998 皮革用化学品技术通则

3 原理

将颜料膏制成漆膜，在不同温度下加热一定时间后，与原样比较变色情况，评定颜料膏的耐热稳定性。

4 仪器和材料

4.1 烘箱，通风良好，能控制温度在 (210 ± 2) ℃。

4.2 金属薄片，厚度0.1mm~0.3mm，大小适中、表面平整（如铝箔片），或其他适宜的薄片材料。

5 程序

5.1 取样

取样和测试应符合GB/T 2412—1998中第3、4章规定。

5.2 试样准备

5.2.1 取适量颜料膏于薄片上（4.2），适度倾斜薄片至不同的角度，使颜料膏液体在薄片上充分铺展开。

应控制薄片上颜料膏的加入量，使薄片上的颜料膏干燥后形成漆膜的厚度小于200μm，同时使薄片上形成的漆膜厚度基本均匀一致。

5.2.2 将上述薄片平放在无尘处自然干燥15min，然后将其水平置于80℃烘箱中，烘干1h，使薄片上的颜料膏形成漆膜。

5.3 耐热试验

5.3.1 用剪刀将铺有漆膜的薄片分为数小块（2cm×2cm），其中一块作为原样，不进行耐热实验。

5.3.2 耐热试验温度分别为120℃、140℃、160℃、180℃和200℃五档，每次试验放入2小块试样，进行平行试验。

调整烘箱至规定的温度，温度达到平衡后，迅速将小块试样放入烘箱内，温度再次达到平衡后开始计时，15min后取出，冷却至室温。按照温度由低到高的顺序依次进行试验。

注：根据需要，可规定其他耐热试验温度，并在报告中特别注明。

6 结果表示

将经过耐热试验后的小块试样与原样(5.3.1)放在同一平面,用GB/T 250规定的评定变色用灰色样卡比较试样的变色情况,以变色程度达到4级或超过4级时的试验温度的前一档温度表示颜料膏的耐热稳定性,单位为℃。

若同一温度下的两个小块试样的变色程度不一致,以变色程度较大的试样的评级结果为准。

7 试验报告

试验报告应包含以下内容:

- a) 本标准编号;
 - b) 样品名称、编号、类型、厂家或商标;
 - c) 应用的分析方法;
 - d) 试验结果(颜料膏的耐热温度);
 - e) 试验中出现的异常现象;
 - f) 实测方法与本标准不同之处;
 - g) 试验人员、日期。
-