



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 35504—2017

---

## 塑料 氯化聚氯乙烯混合料

Plastic—Chlorinated poly(vinyl chloride) compounds

2017-12-29 发布

2018-07-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布  
中国国家标准化管理委员会

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国塑料标准化技术委员会聚氯乙烯树脂产品分会(SAC/TC 15/SC 7)归口。

本标准起草单位：上海氯碱化工股份有限公司、杭州电化新材料有限公司、新疆天业(集团)有限公司、江苏天腾化工有限公司、山东高信化学股份有限公司、锦西化工研究院有限公司、山东祥生新材料科技股份有限公司、佑利控股集团有限公司、杭州电化集团有限公司。

本标准主要起草人：陈沛云、李富荣、崔巍、朱跃统、黄文莉、缪汉叶、金胜波、侯顺祥、林华义、许群立。

# 塑料 氯化聚氯乙烯混合料

## 1 范围

本标准规定了氯化聚氯乙烯混合料的定义、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。  
本标准适用于氯化聚氯乙烯树脂为主体且氯化聚氯乙烯混合料中氯含量不低于 55% 的混合料。

## 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 191 包装储运图示标志

GB/T 1033.1—2008 塑料 非泡沫塑料密度的测定 第 1 部分:浸渍法、液体比重瓶法和滴定法

GB/T 1040.2—2006 塑料 拉伸性能的测定 第 2 部分:模塑和挤塑塑料的试验条件

GB/T 1043.1—2008 塑料 简支梁冲击性能的测定 第 1 部分:非仪器化冲击试验

GB/T 1633—2000 热塑性塑料维卡软化温度(VST)的测定

GB/T 2406.2—2009 塑料 用氧指数法测定燃烧行为 第 2 部分:室温试验

GB/T 2918 塑料试样状态调节和试验的标准环境

GB/T 6679—2003 固体化工产品采样通则

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

## 3 定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**氯化聚氯乙烯混合料 chlorinated poly(vinyl chloride) compounds**

氯化聚氯乙烯树脂和一些必要的添加剂构成,添加剂可为稳定剂、润滑剂、改性剂、着色剂和其他填料。

## 4 要求

4.1 外观:粉状、颗粒或碎粒状,颜色可根据用户要求添加着色剂调制。

4.2 物化性能应符合表 1 要求。

表 1 物化性能要求

项 目	型 号	
	挤出型	模塑型
	指 标	
密度/(kg/m <sup>3</sup> )	1 450~1 550	
维卡软化温度/℃	≥ 110	103
拉伸强度/MPa	≥ 50	
拉伸弹性模量/MPa	≥ 2 480	
简支梁缺口冲击强度/(kJ/m <sup>2</sup> )	≥ 10	
氧指数/%	≥ 50	

4.3 根据耐化学性、耐候性、耐热性等其他性能来选择特定混合料以达到特殊用途时,这些性能的特殊要求由买方和卖方双方共同协商。

4.4 生产方可根据用户需求进行混合料中助剂的调整,这些调整应符合相关法律法规和标准规范要求。

## 5 试验方法

### 5.1 外观

自然光下目视观察。

### 5.2 试样制备

(300±50)g 样品在 190℃ 双辊开炼机上开炼 4 min 后,在 16 MPa 和 195℃ 下,压制 7 min,制成厚度 4 mm 的板材,制成样条后,按 GB/T 2918 规定放置 24 h。

### 5.3 密度的测定

按 GB/T 1033.1—2008 中规定的浸渍法进行。

### 5.4 维卡软化温度的测定

按 GB/T 1633—2000 中规定的 B50 法进行。其中,升温速率为 50℃/h,负载为 50 N。

### 5.5 拉伸强度的测定

按 GB/T 1040.2—2006 规定进行。其中,拉伸速率为 5 mm/min,试样采用 1B 型试样。

### 5.6 拉伸弹性模量的测定

按 GB/T 1040.2—2006 规定进行。其中,拉伸速率为 1 mm/min。

## 5.7 简支梁缺口冲击强度的测定

按 GB/T 1043.1—2008 规定进行。其中,缺口为 V 型缺口,1 eA 方法。

## 5.8 氧指数的测定

按 GB/T 2406.2—2009 规定进行。

## 6 检验规则

### 6.1 组批

以每一生产周期包装的同一料仓的产品为一批。

### 6.2 采样

6.2.1 从该批总袋数中按下述规定的采样单元数进行随机采样。总袋数小于 500 时,按表 2 确定;总袋数大于 500 时,按公式  $n=3\times\sqrt[3]{N}$  ( $N$  为总袋数)确定,如遇小数进为整数。

表 2 采样袋数的规定

总袋数( $N$ )	采样袋数( $n$ )	总袋数( $N$ )	采样袋数( $n$ )
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
102~123	15	395~450	23
124~151	16	451~512	24
152~181	17		

6.2.2 采样时,用采样探子(GB/T 6679—2003 附录 A 或附录 C 或相似探子)自包装袋的中心垂直插入深度的 3/4 采取样品。生产企业可在包装线上设置适宜的时间间隔,用自动取样装置(或人工)采取样品进行检验。当对产品质量有异议时,应按规定的采样单元数用采样探子采样为准。

6.2.3 采样量不少于 2 kg,混匀后装于洁净干燥的容器(或塑料袋)中封严,并注明:生产企业名称、产品名称、型号、批号或生产日期、采样量、采样日期等。

### 6.3 检验分类和检验项目

#### 6.3.1 检验分类

检验分:出厂检验和型式检验。

#### 6.3.2 出厂检验

本标准规定的外观、密度、维卡软化温度、拉伸强度、拉伸弹性模量、简支梁缺口冲击强度为出厂检

验项目,应逐批检验。

### 6.3.3 型式检验

本标准中全部检验项目为型式检验项目。正常生产情况下,每三个月至少进行一次型式检验。有下述情况之一时,也应进行型式检验:

- 关键生产工艺有改变;
- 主要原材料有变化;
- 停产一年后复产;
- 生产装置出现重大波动调整后。

当型式检验不符合本标准要求时,应每批进行检验,直至连续五批检验结果均符合标准规定后,方可正常检验。

## 6.4 判定和复验规则

### 6.4.1 判定规则

6.4.1.1 产品质量指标采用 GB/T 8170 中规定的“修约值比较法”进行判定。

6.4.1.2 产品应由生产企业的质量检验部门按本标准规定进行检验,依据检验结果与标准要求对产品做出质量判定,并提供质量证明。

6.4.1.3 产品出厂时,每批产品应附有质量证明,内容包括:生产企业名称、产品名称、型号、批号或生产日期、批量、产品质量符合本标准证明、执行标准号,并加盖质检章。

### 6.4.2 复验规则

检验结果如有一项指标不符合本标准要求,应重新自该批产品中以双倍采样单元数采样进行复验。复验结果即使有一项指标不符合本标准要求,则该批产品为不合格。

## 7 标志、包装、运输、贮存

### 7.1 标志

出厂产品的外包装上应有牢固明显的标志,内容包括:生产企业名称、地址、产品名称、型号、净含量、批号或生产日期、本标准编号。包装物上还应有 GB/T 191 规定的“怕雨”标志。

### 7.2 包装

产品包装用内衬塑料薄膜袋的牛皮纸袋、聚丙烯编织袋或牛皮纸与聚丙烯编织物复合袋包装,每袋净含量 25 kg。产品用聚丙烯编织物复合袋包装,每袋净含量 500 kg 或 1 000 kg。亦可根据供需双方商定,采用适宜的其他包装方式和包装量。净含量的计量要求应按 JJF 1070 规定执行。

产品在贮存中应防止包装破损,产品不被污染,不泄漏。

### 7.3 运输

产品运输时应用洁净的运输工具,并防止雨淋。产品为非危险品,可按一般货物运输。

#### 7.4 贮存

产品应存放在干燥通风的仓库内,以批为单位分开存放,不得露天堆放,防止日晒和受潮。

---