

ICS 83.140.99
G 44
备案号:34532—2012

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 2889—2011

代替 HG/T 2889—1997

胶乳胶丝

Latex thread

2011-12-20 发布

2012-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》修订。

本标准代替 HG/T 2889—1997《胶乳胶丝》，与 HG/T 2889—1997 相比，主要技术变化如下：

——将“引用标准”修改为“规范性引用文件”，并将引用标准的版本号及标准号进行修改（见 2；1997 年版的 2）；

——增加了 37、65 两种规格的公称直径，删除了表 1 中的密度和标称质量（见表 1，1997 年版的表 1）；

——将“扯断伸长率”修改为“拉断伸长率”，增加了“300 %定伸应力”（见表 2、表 4，1997 年版的表 2、表 4）；

——增加了胶丝外观缺陷的内容（见 3.2，1997 年版的 3.4）；

——增加了型式检验（见 5.1.1）；

——增加了“除另有规定外，检验批可根据实际情况确定，每次提交的检验批应为同一配方、采用相同工艺连续生产的产品”的内容（见 5.2.2，1997 年版的 5.1）；

——将“合格质量水平”修改为“接收质量限”（见 5.2.1，1997 年版的 5.2）；

——将 5.3、5.4 条修改为“合格判定”（见 5.3，1997 年版的 5.3、5.4）。

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这些专利的责任。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国橡胶与橡胶制品标准化技术委员会胶乳制品分技术委员会（SAC/TC35/SC4）归口。

本标准主要起草单位：福建三信织造有限公司、中国化工橡胶株洲研究设计院。

本标准主要起草人：胡临德、尤晓燕、邓一志、王金英。

本标准历次版本发布情况：

——HG/T 2889—1997。

胶乳胶丝

1 范围

本标准规定了胶乳胶丝的技术要求、试验方法、检验规则及标识、包装、运输和贮存。
本标准适用于以天然胶乳为原料制成的圆形单丝和并带乳胶丝。

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,仅所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 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划(idt ISO 2859-1:1999)

HG/T 2487 橡胶胶丝—试验方法

3 技术要求

3.1 规格型号

规格型号(支数)胶丝及对应的公称直径应符合表1的规定。

表1 胶丝的公称直径

规格(支数)	公称直径/mm	规格(支数)	公称直径/mm
100	0.25	48	0.53
90	0.28	44	0.58
85	0.30	42	0.60
80	0.32	40	0.64
75	0.34	38	0.67
70	0.36	37	0.69
65	0.39	36	0.71
64	0.40	32	0.79
58	0.44	30	0.85
54	0.47	28	0.91
52	0.49	26	0.98
50	0.51	24	1.06

注:直径极限偏差为公称值的5%(含负值)。

3.2 外观

胶丝表面应光滑,单根胶丝、并带胶丝大小应均匀一致,且无大小丝、斑点、裂开、凸丝、粘丝、蛇齿等影响使用性能的缺陷。

3.3 拉伸性能

胶丝的拉伸性能应符合表2规定。

表 2 胶丝的拉伸性能

项 目	指 标
拉伸强度/MPa	≥20
拉断伸长率/%	≥650
600 %定伸永久变形/%	≤10
300 %定伸应力/MPa	1.6~4.8
施瓦兹值(SV ₃₀₀ ¹⁰⁰)/MPa	≥0.8
老化后拉伸强度/MPa	≥15

3.4 耐铜污染性

胶丝洗涤期间耐铜污染性能应符合表 3 规定。

表 3 胶丝洗涤期间耐铜污染性能

项 目	指 标
聚酰胺的沾色级数	≥2
漂白棉的沾色级数	≥4
胶丝的变色级数	≥2

4 试验方法

4.1 公称直径的测量

胶丝的公称直径用精度不小于 0.01 mm 的读数显微镜测量。

4.2 支数的测定

支数的测定按 HG/T 2487 规定进行。

4.3 拉伸性能的测定

4.3.1 拉伸强度、拉断伸长率、300 %定伸应力、施瓦兹值的测定

拉伸强度、拉断伸长率、300 %定伸应力、施瓦兹值的测定按 HG/T 2487 规定进行。

4.3.2 600 %定伸永久变形的测定

用于试验的试样长度为 200 mm±5 mm，并在试样上标上测试段标记，测试段长度为 100 mm±1 mm，试样长度用精度为 1 mm 直尺测量，测试在橡胶拉力试验机上进行，试样拉伸速度为(500±50) mm/min，将试样在端部打结成回环，圆环半周长为 100 mm，将试样套在具有能自由转动回轴的上、下夹具上，开动机器使试样伸长率为 600 %，并保持拉伸状态 15 min，然后回复原位，取下试样停放 15 min 后再用直尺(精度为 1 mm)测量测试段长度。600 %定伸永久变形按式(1)计算：

$$H=\frac{L_1-L_0}{L_0}\times 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中：

- H——600 %定伸永久变形，%；
- L₀——测试前测试段长度，mm；
- L₁——测试后测试段长度，mm。

以三个试样的中值表示胶丝 600 %定伸永久变形。

4.3.3 耐热空气老化性能的测定

按 HG/T 2487 规定进行，老化条件为 100℃±1℃，22 h±0.3 h，测定老化后拉伸强度时，应在产

品老化后再进行称量,标记。

4.4 纺织物的沾色级数及胶丝的变色级数的测定

按 HG/T 2487 规定进行,纺织物采用多纤维标准贴衬织物(Sw 型)。

5 检验规则

5.1 检验分类

产品检验分为型式检验和出厂检验。

5.1.1 型式检验

型式检验按照表 2 与表 3 中全部项目要求进行,一年内至少应做一次。

有下列条件之一时,必须进行型式检验:

- a) 原材料、配方或生产工艺有重大变化时;
- b) 新办工厂首批生产或停产六个月后恢复生产时。

5.1.2 出厂检验

除胶丝老化性能与洗涤期间耐铜污染性能外,出厂检验按表 2 中规定的项目要求进行;在生产工艺条件不变的情况下,胶丝的耐空气热老化性能至少每月测试一次;胶丝洗涤期间耐铜污染性能至少每季度测试一次。

5.2 抽样与组批

5.2.1 抽样

按 GB/T 2828.1 2003 中规定的正常检验一次抽样方案和表 4 中规定的检验水平进行抽样。

5.2.2 组批

抽样检查的单位产品为 1 m 胶丝。除另有规定外,检验批可根据实际情况确定,每次提交的检验批应为同一配方、采用相同工艺连续生产的产品。

5.3 合格判定

检验结果符合第 3 章的要求和表 4 中规定的接收质量限(AQL)时,则判定该批产品为合格。检验结果的任何一项不合格时,对不合格项目按加严检验一次抽样方案进行再次抽样检查,如合格则判定该批产品为合格,如仍不合格则判定该批产品不合格。

表 4 检验水平(IL)和接收质量限(AQL)

项 目	内 容	检验水平(IL)	接收质量限(AQL)
规格型号、外观	规格型号、外观缺陷	S-1	2.5
拉伸性能	拉伸强度		
	拉断伸长率		
	600 %定伸永久变形		
	施瓦兹值,SV ₃₀₀ ¹⁰⁰		
	老化后拉伸强度		
	300 %定伸应力		
洗涤期间耐铜污染性能	胶丝变色性能,纺织物的沾色性能		

6 标识、包装、运输和贮存

6.1 标识

乳胶丝包装箱上应注明产品名称、规格、质量、产品标准号、制造厂名、厂址、注册商标、生产日期及

合格品标志等。

6.2 包装

若干乳胶丝装入一个包装箱内,包装箱应具有足够的强度,以便在运输过程中产品不受损坏。

6.3 运输

产品在运输过程中应有遮盖物,不得受潮、受热,保持干燥。

6.4 贮存

6.4.1 产品应贮存在通风良好、阴凉干燥的库房内,温度为 35 ℃ 以下,相对湿度为 80 % 以下。

6.4.2 产品堆放应距地面 10 cm 以上,堆垛间应保持适当距离,并距热源 1 m 以外。

6.4.3 产品在贮存过程中,不应接触油、酸、碱、铜、锰等有害于橡胶的物质。

6.4.4 在上述条件下,产品自制造之日起,贮存期为 18 个月。

中华人民共和国

化工行业标准

胶乳胶丝

HG/T 2889—2011

出版发行:化学工业出版社

(北京市东城区青年湖南街13号 邮政编码100011)

化学工业出版社印刷厂

880mm×1230mm 1/16 印张 $\frac{1}{2}$ 字数9千字

2012年3月北京第1版第1次印刷

书号:155025·1162

购书咨询:010-64518888

售后服务:010-64518899

网址:<http://www.cip.com.cn>

凡购买本书,如有缺损质量问题,本社销售中心负责调换。

定价:10.00元

版权所有 违者必究