

ICS 79.066.53

G 13

备案号:16327~16332—2005

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 2765.1~2765.6—2005

代替 HG/T 2765.1~2765.6—1996

硅 胶 (2005)

2005-07-10发布

2006-01-01实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

ICS 79.066.53

G 13

备案号: 16329—2005

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 2765.3—2005

代替 HG/T 2765.3—1996

微 球 硅 胶

Micro-bead silica gel

2005-07-10发布

2006-01-01实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准对应于俄罗斯国家标准 ГОСТ 3956—76(91)《硅胶》(俄文版)。本标准与 ГОСТ 3956—76(91)一致性程度为非等效,主要差异如下:

- 本标准将微球硅胶分设了优等品、一等品和合格品。
- 将 $RH=100\%$ 的吸附量指标改为以孔容表示。
- 增加了磨耗率、比表面积两项根据国内实际情况而制定的指标。

本标准代替 HG/T 2765.3—1996《硅胶 微球硅胶》。

本标准与 HG/T 2765.3—1996 相比主要变化如下:

- 取消了 I 型产品,增加合格品,指标进行了调整(1996 年版 4.2,本版 3.2)。
- 产品批量改为不大于 10 t(1996 年版 5.1,本版 5.2)。
- 包装规格进行了调整(1996 年版 7.3,本版 7.1)。

HG/T 2765 分成如下若干独立部分:

HG/T 2765.1 A 型硅胶(细孔硅胶)

HG/T 2765.2 C 型硅胶(粗孔硅胶)

HG/T 2765.3 微球硅胶

HG/T 2765.4 蓝胶指示剂、变色硅胶和无钴变色硅胶

HG/T 2765.5 硅胶试验方法

HG/T 2765.6 B 型硅胶

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

本标准由全国化学标准化技术委员会无机化工分会(SAC/TC63/SC1)归口。

本标准起草单位:天津化工研究设计院、青岛海洋化工有限公司青岛美高集团有限公司、山东招远硅胶有限公司、山东一鸣工贸有限公司。

本标准主要起草人:范国强、张崇岷、胡熙美、李永照、王骏、温亭功、夏桂芳、卜凡雷、武莉莉。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 7821—1987;
- HG/T 2765.3—1996。

微球硅胶

1 范围

本标准规定了微球硅胶的要求、试验方法、检验规则以及标志、标签、包装、运输、贮存。

本标准适用于以硫酸和硫酸钠为原料制得的微球硅胶。微球硅胶主要用作催化剂载体及催化剂等。

分子式： $\text{SiO}_2 \cdot n\text{H}_2\text{O}$

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版本均不适用于本标准。然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB 191—2000 包装储运图示标志(eqv ISO 780 : 1997)

GB 1250 极限数值的表示方法和判定方法

GB/T 6678 化工产品采样总则

HG/T 2765.5—2005 硅胶试验方法

3 要求

3.1 外观：微球硅胶为白色玻璃状的透明球形颗粒，允许有个别异色颗粒。

3.2 微球硅胶应符合表1要求。

表1 要求

指标项目	指 标					
	优 等 品		一 等 品		合 格 品	
粒度, μm	300~850	125~425	300~850	125~425	300~850	125~425
粒度合格率, %	\geq 94.5	94.5	90	85	85	80
磨耗率, %	\leq 14	10	14	10	14	10
堆积密度, g/L	\geq	300				
孔容, mL/g		0.8~1.3				
加热减量, %	\leq	4				
比表面积, m^2/g	\leq	300~550				

4 试验方法

4.1 粒度合格率的测定

按 HG/T 2765.5—2005 第5章操作。

4.2 磨耗率的测定

按 HG/T 2765.5—2005 的6.2操作。

4.3 堆积密度的测定

按 HG/T 2765.5—2005 第 7 章操作。

4.4 孔容的测定

按 HG/T 2765.5—2005 第 9 章操作。

4.5 比表面积的测定

按 HG/T 2765.5—2005 第 15 章操作。

4.6 加热减量的测定

按 HG/T 2765.5—2005 第 10 章操作。

5 检验规则

5.1 本标准采用型式检验和出厂检验。

5.1.1 要求中规定的所有指标项目为型式检验项目,在正常情况下每三个月至少进行一次型式检验。

5.1.2 粒度合格率、磨耗率、堆积密度、孔容、加热减量 5 项指标为出厂试验项目,应逐批检验。

5.2 生产企业用相同材料和基本相同的生产条件连续生产或同一班组生产的同一级别的产品为一批。每批产品不超过 10 t。

5.3 按 GB/T 6678 的规定确定采样单元数。采样时,用采样器自料层深度的 3/4 处采样。将所采的样品混匀,用四分法缩分至约 500 g,装入两个清洁、干燥的广口瓶中,密封,瓶上粘贴标签,注明:生产厂名、产品名称、类别、等级、批号和采样日期、采样者姓名。一瓶用于检验,另一瓶根据生产单位需要保存一定时间备查。

5.4 微球硅胶应由生产厂的质量监督检验部门按本标准的规定进行检验。生产厂应保证每批出厂的产品都符合本标准的要求。

5.5 检验结果中如有一项指标不符合本标准要求时,应重新自两倍量的包装袋中采样进行复验,复验结果即使只有一项指标不符合本标准要求时,则整批产品为不合格。

5.6 采用 GB/T 1250 规定的修约值比较法判定检验结果是否符合标准。

6 标志、标签

6.1 微球硅胶包装袋上要有牢固清晰的标志,内容包括:生产厂名、厂址、产品名称、商标、类别、等级、净含量、批号或生产日期和本标准编号及 GB 191 规定的“易碎物品”标志和“怕雨”标志。

6.2 每批出厂微球硅胶都应附有质量证明书,内容包括:生产厂名、厂址、产品名称、商标、类别、等级、净含量、批号或生产日期、产品质量符合本标准的证明和本标准编号。

7 包装、运输、贮存

7.1 微球硅胶采用双层包装。内袋为聚乙烯薄膜袋,外袋采用塑料编织袋或纸塑复合外包装袋。每袋净重 20 kg 或 25 kg。特殊包装由供需双方协议。

7.2 包装内袋采用两道扎口或热合封口,保证封口严密,外袋采用缝包机缝口,针距均匀,无漏缝和跳线现象。

7.3 微球硅胶产品运输中应避免受潮和与易挥发物质混运,包装容器小心轻放,避免破损。

7.4 微球硅胶产品应贮存在通风干燥的库房内,避免受潮和与易挥发物质混存。