

ICS 83.080.20

CCS G32

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T XXXXX—XXXX

聚乙烯蜡微粉

Polyethylene wax micropowder

(报批稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

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专利的责任。

本文件由中国石油和化学工业联合会提出。

本文件由全国塑料标准化技术委员会通用方法和产品分会（SAC/TC15/SC4）归口。

本文件起草单位：南京天诗新材料科技有限公司、东莞市汉维科技股份有限公司、中蓝晨光成都检测技术有限公司、北京市理化分析测试中心、厦门银都利工业有限公司、中广核俊尔（浙江）新材料有限公司、福建万安实业集团有限公司、佛山市圆创塑料实业有限公司。

本文件主要起草人：于海阔、荀育军、张彦君、胡光辉、向梅、郑友明、苏捷、彭开琚、郑晓平、李佼佼、王玉梅、赵婷、韦海翔、孔维峰、钱冲。

聚乙烯蜡微粉

1 范围

本文件规定了聚乙烯蜡微粉的技术要求、试验方法、检验规则、标志和随行文件以及包装、运输和贮存。

本文件规定了在油墨、塑料、涂料等常规应用场景中聚乙烯蜡微粉的要求，不包括特定应用场景如相变蓄热、化妆品、炸药增效、碳粉等应用场景中聚乙烯蜡微粉产品的要求。

本文件适用于以聚乙烯蜡为原料，经过加工而制得的聚乙烯蜡微粉。

本文件不适用于对聚乙烯蜡微粉经过氧化、改性、复合等再加工过程的产品。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 264 石油产品酸值测定法

GB/T 2547 塑料 取样方法

GB/T 4509 沥青针入度测定法

GB/T 8026 石油蜡和石油脂滴熔点测定法

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 9345.1 塑料 灰分的测定 第1部分：通用方法

GB/T 12010.2 塑料 聚乙烯醇材料（PVAL） 第2部分：性能测定

GB/T 19077 粒度分析 激光衍射法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 外观

产品的外观为白色粉末状。

4.2 理化指标

产品的理化指标应符合表 1 的规定。

表 1 聚乙烯蜡微粉技术指标

指 标	聚乙烯蜡微粉
滴熔点/℃	107.0~123.0
酸值/(mg KOH/g), ≤	0.00
粒度 $D_{V50}/\mu\text{m}$, ≤	10.00
灰分/(%)	0.000
挥发分/(%), ≤	3.00
针入度/(dmm), ≤	3

5 试验方法

5.1 外观

在自然光下, 距离待测样品 30 cm~40 cm 目视, 白色粉末, 无可见杂质。

5.2 理化指标

5.2.1 滴熔点

按 GB/T 8026 的规定进行, 试验温度为 $(150 \pm 1)^\circ\text{C}$, 采用甘油浴。

5.2.2 酸值

按 GB/T 264 的规定进行, 试验结果精确至小数点后两位。

5.2.3 粒度

按 GB/T 19077 的规定进行, 采用湿法测定, 折射率为 1.5, 分散介质为 95%乙醇, 遮光率为 10%~15%, 试验结果精确至小数点后两位。

5.2.4 灰分

按 GB/T 9345.1 的规定进行, 采用直接煅烧法 (A 法), 灼烧温度为 $(750 \pm 50)^\circ\text{C}$ 。

5.2.5 挥发分

按 GB/T 12010.2 中附录 A 的规定进行, 试验温度为 $(200 \pm 2)^\circ\text{C}$, 加热 2 h。

5.2.6 针入度

按 GB/T 4509 的规定进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

6.2 出厂检验项目

聚乙烯蜡微粉出厂检验至少应包括滴熔点、酸值、粒度、挥发分。

6.3 型式检验项目

第5章中所有的项目为型式检验项目。

当有下列情况时应进行型式检验：

- a) 新产品试制定型鉴定时；
- b) 正式生产后，若原材料或工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 产品装置检修，恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- e) 首次进口产品或连续生产12个月时；
- f) 其他需要进行型式检验的情况。

6.4 组批规则和抽样方案

6.4.1 组批规则

聚乙烯蜡微粉以同一生产线上、相同原料、相同工艺所生产的同一牌号的产品组批，也可按一定生产周期或储存料仓为一批对产品进行组批，最大量不超过5 t。产品以批为单位进行检验和验收。

6.4.2 抽样方案

聚乙烯蜡微粉可在料仓的下料口抽样，也可根据生产周期等实际情况确定具体的抽样方案。

包装后产品的取样按 GB/T 2547 规定进行。

取 100 g 产品作为检验和留样用。

6.5 判定规则和复验规则

6.5.1 判定规则

聚乙烯蜡微粉由生产厂的质量检验部门按照本文件规定的试验方法进行检验，依据检验结果和本文件中的技术要求对产品做出质量判定。

按照 GB/T 8170 规定的修约值比较法判定检验结果是否符合本文件。

所有检验项目合格，则产品合格；若出现不合格项，允许加倍抽样对不合格项进行复检。若复检合格，则判该批产品合格；若复检仍不合格，则判该批产品为不合格。

6.5.2 复验规则

检验结果若某项指标不符合本标准要求时，可重新自该批产品中以双倍采样单元数采样对该项目进行复验。以复验结果作为该批产品的质量判定依据。

7 标志和随行文件

7.1 标志

聚乙烯蜡微粉产品的外包装袋上应有明显的标志。标志内容可包括：商标、生产企业名称、生产厂地址、标准号、产品名称、牌号、批号（含生产日期）和净含量。

7.2 随行文件

产品出厂时，每批产品应附有产品说明书及产品质量检验合格证。说明书中应列明本产品的各项出

厂指标。合格证上应注明产品名称、牌号、批号、执行标准、并盖有质检专用章。

8 包装、运输和贮存

8.1 包装

产品采用内衬塑料膜的纸塑编织袋或纸板桶包装。包装材料应保证在运输、码放、贮存时不污染和泄漏。每袋产品的净含量可为 20 kg 或其它。

8.2 运输

聚乙烯蜡微粉为非危险品。在运输和装卸过程中不应使用铁钩等锐利工具，切忌抛掷。运输工具应保持清洁、干燥并备有厢棚或苫布。运输时不得与沙土、碎金属、煤炭及玻璃等混合装运，更不可与有毒及腐蚀性或易燃物混装。严禁在阳光下暴晒或雨淋。

8.3 贮存

聚乙烯蜡微粉应贮存在通风、干燥、清洁并保持有良好消防设施的仓库内。贮存时，应远离热源，并防止阳光直接照射，不应在露天堆放。

聚乙烯蜡微粉应在产品说明书规定的贮存期内使用，贮存期限 12 个月。