

中华人民共和国石油化工业标准

SH/T XXXXX—XXXX

液体异戊二烯橡胶

Liquid isoprene rubber

报批稿

-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

## 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。

本文件由中国石油化工集团有限公司提出。

本文件由全国橡胶与橡胶制品标准化技术委员会合成橡胶分技术委员会（SAC/TC35/SC6）归口。

本文件起草单位：青岛竣翔科技有限公司、山东玉皇化工有限公司、濮阳乐享化科新材料有限公司、怡维怡橡胶研究院有限公司、赛轮集团股份有限公司、抚顺伊科思新材料有限公司、青岛科技大学。

本文件主要起草人：王萌、李寿、张杰、刘海燕、贺留洋、尹硕、任衍峰、李云涛、张美婷、曹兰。

# 液体异戊二烯橡胶

## 1 范围

本文件规定了液体异戊二烯橡胶（简称“液体异戊橡胶”）产品的术语和定义、牌号命名、技术要求、试验方法、检验规则、标志和随行文件及包装、运输和贮存。

本文件适用于异戊二烯单体在锂系催化体系下经溶液聚合制得的液体异戊橡胶。

## 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 325.4 包装容器 钢桶 第4部分：200L及以下全开口钢桶

GB/T 2794 胶黏剂黏度的测定 单圆筒旋转黏度计法

GB/T 5577—2022 合成橡胶牌号规范

GB/T 6680 液体化工产品采样通则

GB/T 19188 天然生胶和合成生胶贮存指南

GB/T 21863 凝胶渗透色谱法（GPC）用四氢呋喃做淋洗液

GB/T 24131.1—2018 生橡胶 挥发分含量的测定 第1部分：热辊法和烘箱法

## 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

## 4 牌号命名

液体异戊橡胶按照GB/T 5577—2022进行牌号命名，根据重均分子量划分牌号，由两个字符组组成，橡胶代号前加L，用“-”隔开。

字符组1：液体异戊橡胶代号，L-IR。

字符组2：特征信息，用四位阿拉伯数字表示，前两位数字应符合GB/T 5577—2022中B.1中的规定，后两位数字表示重均分子量：03（3000~3999）；04（4000~4999）…；30（30000~39999）；40（40000~49999）；50（50000~59999）。

牌号示例见图1。

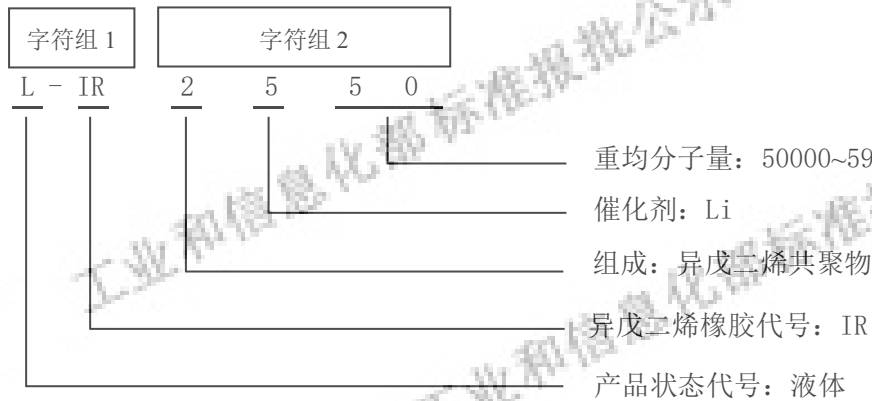


图 1 牌号示例

## 5 技术要求

### 5.1 外观

浅黄色或无色透明液体，无杂质。

### 5.2 技术指标

液体异戊橡胶的技术指标应符合表1的规定。

表 1 液体异戊橡胶技术指标

项目	L-IR 2550	L-IR 2530
重均分子量 ( $M_w$ )	50000~59999	30000~36000
黏度/Pa·s	400~600	60~120
挥发分含量 (质量分数) / %	≤ 0.70	0.70

## 6 试验方法

### 6.1 外观

取约50 g样品，置于100 mL玻璃烧杯中，自然光下目测。

### 6.2 重均分子量

按照GB/T 21863的规定进行。

### 6.3 黏度

按照GB/T 2794的规定进行，试验温度为 $(38 \pm 0.5) ^\circ\text{C}$ 。

### 6.4 挥发分

按照GB/T 24131.1—2018中第6.3.2烘箱法的规定进行。

## 7 检验规则

### 7.1 检验项目

本文件第5章中所列项目均为出厂检验项目。

### 7.2 组批规则和抽样方案

#### 7.2.1 组批规则

液体异戊橡胶产品应以同一生产线、相同原料、相同工艺生产的同一牌号的产品组批；生产厂也可以按一定生产周期或存储灌为一批对产品进行组批。

#### 7.2.2 抽样方案

按GB/T 6680的规定进行采样，每批次抽样量不低于500 g。出厂检验可在生产线上抽样。

### 7.3 判定规则

出厂检验全部符合本文件第5章的要求，则该批产品判定为合格。若不合格，应重新双倍取样，混合后进行复检，以双倍取样复检结果作为该批产品的质量判定依据。

## 8 标志和随行文件

### 8.1 标志

产品包装容器或包装袋应有明显的标志。标志内容可包括：产品名称、牌号、净含量、生产厂（公司）名称、地址、注册商标、标准编号、生产日期或生产批号等。

### 8.2 随行文件

产品出厂时，每批产品应附有产品质量证明书。证明书上应注明产品名称、牌号、批号、执行标准等，并加盖质量检验专用章。

## 9 包装、运输和贮存

### 9.1 包装

产品应采用符合GB/T 325.4规定的全开口钢桶包装；或采用用户认可的其他形式包装。每种包装净含量可为2.0 kg、20 kg、150 kg或其他。

### 9.2 运输

在运输过程中，应防止日光直接照射和雨水浸泡，运输车辆应整洁，避免包装破损和杂物混入。

### 9.3 贮存

按GB/T 19188的规定进行贮存，贮存期为自生产日期起1年。