

增塑剂加热减量的测定

Plasticizers—Determination of mass loss on heating

代替 C B 1669—81

增塑剂在规定温度和时间条件下，加热后所损失的质量百分数称为加热减量。

1 仪器

- 1.1 电热恒温干燥箱：恒温波动范围 $\pm 2^\circ\text{C}$ ，内装玻璃门。
- 1.2 称量瓶：直径40mm，高25mm。
- 1.3 干燥器：内盛变色硅胶或无水氯化钙。
- 1.4 圆形石棉板：直径200mm，厚2~3mm。

2 测定步骤

将石棉板放在电热恒温干燥箱内，使石棉板的中心与干燥箱温度计的水银球对正，将电热恒温干燥箱调节至 $125 \pm 2^\circ\text{C}$ 。在已恒重的两个带盖称量瓶中分别称入6~8g(准确至0.0002g)试样，然后将两称量瓶对称置于以干燥箱温度计为中心的石棉板上，同时将称量瓶盖打开放在称量瓶旁边，称量瓶的中心距温度计的水平距离不超过70mm，试样液面距温度计水银球的纵向距离应为10~20mm。自温度回升到 $125 \pm 2^\circ\text{C}$ 起保持2h，然后把称量瓶加盖(不要太严密)移入干燥器(1.3)内，冷却至室温，称量。

3 计算

加热减量 X (%)按下式计算：

$$X (\%) = \frac{m_1 - m_2}{m} \times 100$$

式中： m_1 ——加热前试样与称量瓶质量，g；
 m_2 ——加热后试样与称量瓶质量，g；
 m ——试样质量，g。

4 精密度

平行测定两个结果的差不大于0.05，以平行测定两个结果的算术平均值作为该试样的加热减量。

附加说明：

本标准由山西省化工研究所归口。
本标准由山西省化工研究所负责起草。
本标准主要起草人郭艳萍。