



中华人民共和国国家标准

GB/T 2383—2014
代替 GB/T 2383—2003

粉状染料 筛分细度的测定

Powder dyes—Determination of fineness by sieve analysis

2014-07-08 发布

2014-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 2383—2003《染料 筛分细度的测定》，与 GB/T 2383—2003 相比，主要技术变化如下：

- 标准名称修改为《粉状染料 筛分细度的测定》(见标准名称,2003 年版的标准名称)；
- 增加了引用标准(见第 2 章)；
- 增加了原理(见第 3 章)；
- 增加了振动筛法(见 5.2)；
- 增加计算结果修约规则内容(见 5.3)；
- 修改了试验报告的内容(见第 6 章,2003 年版的第 5 章)。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国染料标准化技术委员会(SAC/TC 134)归口。

本标准起草单位:大连理工大学、沈阳化工研究院有限公司、国家染料质量监督检验中心。

本标准主要起草人:彭孝军、杨振梅、姬兰琴、王勇。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 2383—1980、GB/T 2383—2003。

粉状染料 筛分细度的测定

1 范围

本标准规定了粉状染料筛分细度(简称细度)的测定方法。
本标准适用于各类粉状有机染料筛分细度的测定。

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 2374—2007 染料 染色测定的一般条件规定

GB/T 8170—2008 数值修约规则与极限数值的表示方法和判定

3 原理

粉状染料经过一定规格的标准筛过筛后,以残余物的质量分数来表示筛分细度。

4 仪器和设备

所用设备应符合 GB/T 2374—2007 中第 4 章的规定,包括:

- a) 分析天平:感量不大于 0.000 1 g;
- b) 标准筛:符合测试规定孔径的标准筛;
- c) 自动标准振筛机:摇动频率 221 次/min,振动频率 147 次/min,回转半径 12.5 mm,振幅 5 mm。

5 分析步骤

5.1 手筛法

称取试样约 10 g(精确至 0.001 g),在规定孔径的标准筛上振动过筛,然后用软毛刷轻刷直至放在标准筛下面的白纸在 30 s 内无细粒落下为止。收集筛子上的残余染料,称量(精确至 0.000 1 g)。

5.2 振动筛法

称取试样约 10 g(精确至 0.001 g),置于与接收盘吻合的规定孔径的标准筛中,盖上盖子,将试验筛安装在自动标准振筛机上振摇。10 min 后关闭振筛机,让粉尘沉降数秒钟后揭开筛盖,用软毛刷清扫所有堵塞筛眼的物料,收集筛子上的残余染料,称量(精确至 0.000 1 g)。

5.3 计算

筛分细度 w 以质量分数(%)表示,按式(1)计算: