

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 3318—XXXX

代替 HG/T 3318-2002

纤维织物和真皮用天然橡胶胶粘剂

Natural rubber adhesive for textile and leather

点击此处添加与国际标准一致性程度的标识

(征求意见稿)

(本稿完成日期：2017.8)

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准代替HG/T 3318-2002《修补用天然橡胶胶粘剂》，与HG/T 3318-2002相比，主要技术变化如下：

- 标准名称由《修补用天然橡胶胶粘剂》改为《纤维织物和皮革用天然橡胶胶粘剂》；
- 增加了第3章术语和定义；
- 增加了闪点（见4.1）；
- 增加了折边粘合强度（见4.1）；
- 删除了剥离强度（见2002版的第3章）；
- 删除了自然回复率（见2002版的第3章）；
- 增加了有害物质限量（见4.2）。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国胶粘剂标准化技术委员会（SAC/TC185）归口。

本标准起草单位：

本标准主要起草人：

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- HG/T 3318-1978、HG/T 3318-2002。

纤维织物和真皮用天然橡胶胶粘剂

1 范围

本标准规定了纤维织物和皮革用天然橡胶胶粘剂的要求、试验方法、检验规则及包装、标志、运输和贮存。

本标准适用于纤维织物和皮革等粘合的溶剂型天然橡胶胶粘剂。

本标准将VOC含量的测定界定在大气中具有光化学反应活性的有机化合物。

本标准不包括与使用者有关的所有安全问题，因此使用者有责任在使用前建立有关的安全和卫生条款以及确立所规定的使用范围，以满足国家的有关规定（如车间空气中有害物质的浓度等）。

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，仅所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 2793	胶粘剂不挥发物含量的测定
GB/T 2794	胶粘剂粘度的测定 单圆筒旋转粘度计法
GB/T 2943	胶粘剂术语
GB/T 8948-2008	聚氯乙烯人造革
GB 19340-2014	鞋和箱包用胶粘剂
GB/T 30777	胶粘剂闪点的测定 闭杯法
GB 30982-2014	建筑胶粘剂有害物质限量
GB/T 33372-2016	胶粘剂挥发性有机化合物限量
HG/T 3075-2003	胶粘剂产品包装、标志、运输和贮存的规定

3 术语和定义

GB/T 2943 界定的术语和定义适用于本文件。

4 要求

4.1 技术指标

技术指标应符合表1的规定。

表1 技术指标

项	目	指	标
外观		浅黄色粘稠液体，无杂质、沉淀、凝胶	
粘度，mPa·s		12000-40000	
闪点，°C	<	0	

折边粘合强度, mm	≤	2.00
不挥发物含量%	≥	10

4.2 有害物质限量

表2 有害物质限量

项目	指标
苯, g/kg, ≤	5
甲苯+二甲苯, g/kg, ≤	150
正己烷, g/kg, ≤	150
1,2-二氯乙烷, g/kg, ≤	5
总卤代烃 (含 1,2-二氯乙烷、二氯甲烷、1,1,1,三氯乙烷、1,1,2 三氯乙烷), g/kg, ≤	20
挥发性有机化合物含量, g/L, ≤	550

5 试验方法

5.1 外观

目测。

5.2 粘度

按GB/T 2794的方法进行, 采用旋转粘度计法, 试验温度为 $23^{\circ}\text{C} \pm 0.5^{\circ}\text{C}$ 。

5.3 闪点

按照GB/T 30777的规定进行。

5.4 折边粘合强度

5.4.1 被粘材料及其表面处理

被粘材料选用聚氯乙烯人造革, 其技术要求应符合GB/T 8948-2008的规定, 为A类发泡革, 厚度为0.7mm~1.0mm, 使用前不用进行表面处理。

5.4.2 试样制备

将胶粘剂涂刷于聚氯乙烯人造革的布基上, 以被粘面上不缺胶、不堆胶为准, 涂刷完后放在温度为 $65^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ 的干燥箱中烘干, 干燥时间为 $6 \text{ min} \pm 1 \text{ min}$ 。第一次涂胶烘干后进行第二次涂胶, 在同样的条件下烘干, 涂胶共进行两次。

试片烘干后, 将粘接面对折叠合, 叠合时要防止错位和夹带气泡, 然后用压力机在1MPa压力下加压5s, 制成测试所需的试样。

5.4.3 试样形状尺寸及数量

试样裁成离对折边边缘宽度为 $5 \pm 0.5 \text{ mm}$, 长度为 $50 \pm 1 \text{ mm}$ 的长条形, 对折粘合试样, 试样数量为三个。

5.4.4 折边粘合强度测定

在试验环境温度为 $23^{\circ}\text{C}\pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度为40%~80%的条件下放置24h，观察试样的弹开情况。

5.4.5 试验结果

折边粘合强度以三个试样弹开长度的算术平均值表示，保留三位有效数字。

5.5 不挥发物含量

按GB/T 2793的规定进行。烘干温度为 $120\pm 2^{\circ}\text{C}$ ，试验时间为 2 h。

5.6 苯、甲苯、二甲苯含量

按照GB 30982-2014中附录B 的规定进行。

5.7 正己烷、卤代烃含量

按照GB 19340-2014中附录B的规定进行。

5.8 总挥发性有机化合物

按照GB/T 33372-2016中附录A、C的规定进行。

6 检验规则

6.1 组批与检验

每一釜生产的产品为一批，按批进行检验。

6.2 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

6.2.1 出厂检验

检验项目为：

- a) 外观；
- b) 粘度；
- c) 折边粘合强度；
- d) 不挥发物含量。

6.2.2 型式检验

一般情况下，每半年至少进行一次型式检验。若有下列情况之一时，也应进行型式检验。

- a) 有新产品投入生产时；
- b) 材料、工艺、设备等有较大变化，可能影响产品性能时；
- c) 正常生产达100釜以上时；
- d) 因故停产一个月以上，恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

6.3 采样

6.3.1 产品采样数量按表 3 规定进行。

表3 产品采样数量

容器数	最低采样个数
~8	2
9~27	3
28~64	4
65~125	5
126~216	6
217~343	7
344~512	8
513~729	9
730~1000	10
1000以上	11

6.3.2 采取的样品经混合后组成试验用混合试样总量不少于 0.5 kg，分成 3 个试验样品，将试验样品放在密闭容器内保存。

6.4 检验结果判定

若标志或有害物质限量不合格，则该次检验不合格。如外观或一项技术指标不合格时，取双倍样品对不合格项目进行复验，复验后仍未达到相应的要求时，则该次检验不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

标志、包装、运输和贮存按HG/T 3075-2003 的规定进行，胶粘剂产品必须在外包装上标明有害物质含量及涉及健康安全的使用方法。