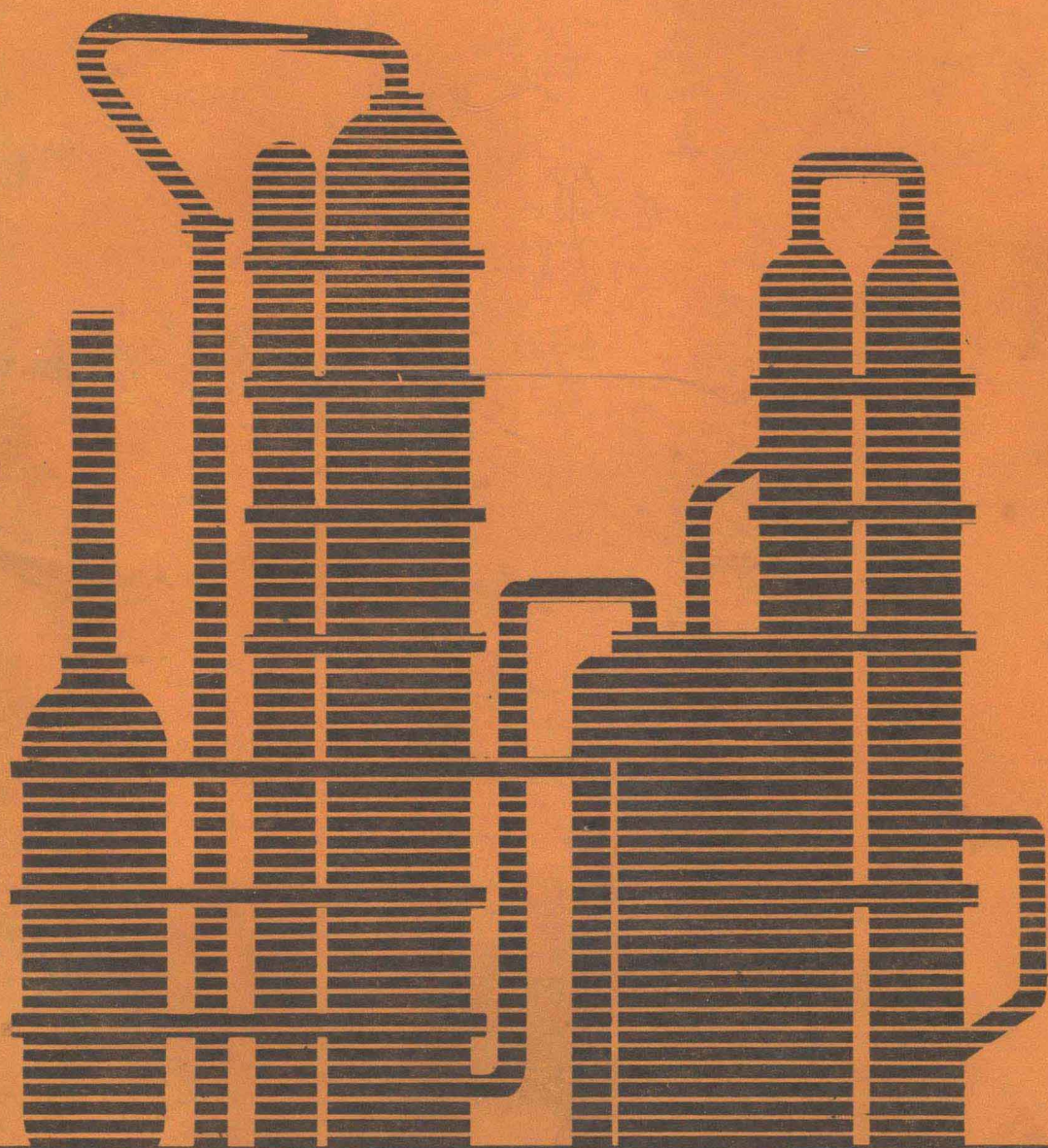


化学工业标准汇编

第 3 册 上 橡 胶 原 材 料



HUAXUEGONGYEBIAO
ZHUNHUIBIAN



中国标准出版社

化学工业标准汇编

第 3 册 上

橡胶原材料

化学工业部橡胶司 编
化学工业部科技局

中国标准出版社

化学工业标准汇编

第 3 册 上

橡胶原材料

化学工业部橡胶司 编
化学工业部科技局

*

中国标准出版社出版

(北京复外三里河)

北京市农业局印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

版权专有 不得翻印

*

开本 787×1092 1/16印张46 1/2字数1,069,000

1986年10月第一版 1986年10月第一次印刷

印数1—8,500

*

书号: 15169·6—010 定价10.80元

*

标目 —53—1

出版说明

一、《化学工业标准汇编》包括以下15分册：

- 第1册 无机化工产品
- 第2册 有机化工产品
- 第3册 橡胶原材料
- 第4册 橡胶制品
- 第5册 橡胶物理和化学试验方法
- 第6册 橡胶与塑料助剂
- 第7册 塑料与塑料制品
- 第8册 染料与染料中间体
- 第9册 涂料与颜料
- 第10册 食品添加剂（化工部分）
- 第11册 化肥
- 第12册 农药
- 第13册 化学试剂
- 第14册 化工综合标准
- 第15册 化学气体

本汇编汇集了1984年底以前批准的现行橡胶原材料及其试验方法 国家标准和 部标准。还汇集了部分企业标准、技术条件及国外标准。

二、本汇编包括的标准、技术条件，由于出版年代、来源及国别的不同，采用的符号代号、计量单位乃至名词术语不尽相同，汇编时，对格式做了基本的统一，对文本中技术内容上的错误以及其他方面明显不妥之处做了订正。

三、本汇编中引用的标准，部分业已作废，这次汇编时，在标准正文中仍保留这些作废标准的标准号，仅在各册书末的附录中列出作废标准和现行标准对照表。

中国标准出版社

前 言

本汇编是应橡胶工业各企业及研究院所的要求，在化学工业部橡胶司和科技局组织下，由北京橡胶工业研究设计院负责汇编，经广泛征求意见后定稿。它是在1967年原中国橡胶工业公司组织编写的《橡胶工业原材料技术条件》上册技术指标，下册试验方法的基础上，充实了原材料的品种，由90余种增加到3000多种。

为实用起见，对非橡胶行业专用的原材料，保留全部项目、指标，不属橡胶行业控制的指标不收编其试验方法；控制指标值不同或建议新增控制项目和指标的，均以编者注的方式加以说明。对进口原材料，其检验标准和试验方法参照国外相应标准编写。

本汇编肖健同志负责橡胶、塑料、骨架材料。贾乃诚同志负责硫化、活性剂，促进剂和防老剂。戴美英同志负责补强剂、填充剂、软化剂、增塑剂。譙先明同志负责着色剂、溶剂、发泡剂、粘合剂和其他配合剂。

由于编者水平有限、时间仓促，《汇编》中难免会有错误和不足之处，欢迎大家在使用中提出宝贵意见。

化学工业部橡胶司
化学工业部科技局

目 录

一、橡胶、塑料类

烟片胶 (NK 002—64)	(3)
烟片胶 (技术条件)	(4)
绉片胶 (技术条件)	(5)
国产标准橡胶暂行标准 [(79)农垦(生)字第 331号]	(11)
马来西亚 (SMR) 标准橡胶	(16)
新加坡 (SSR) 标准橡胶	(18)
泰国 (TTR) 标准橡胶	(19)
天然橡胶 (NR) 规格 (ISO 2000—1978)	(20)
成包生胶的取样 (ISO 1795—1974)	(21)
生胶试样制备 (ISO 1796—1982)	(21)
天然生胶杂质的测定 (ISO 249—1974)	(23)
天然橡胶中挥发物的测定 (ISO 248—1979)	(25)
橡胶灰分的测定 (ISO 247—1978)	(26)
天然生胶和天然胶乳中氮的测定 (ISO 1656—1974)	(29)
天然橡胶可塑性保持率的测定 (ISO 2930—1981)	(33)
生胶和混炼胶料的快速可塑性试验 (ISO 2007—1981)	(34)
天然橡胶 (NR) 试验配方和硫化特性的评价 (ISO 1658—1973)	(36)
DBJ 3011 丁苯橡胶 (HG 4—1383—80)	(39)
丁苯橡胶 (吉Q/JH 5.5—001—82)	(50)
DBJ-3071 充油丁苯橡胶 (甘Q/HG 4003—79)	(61)
橡胶总灰分的试验方法 (甘Q/HG 0004—79)	(69)
橡胶中防老剂丁的试验方法 (甘Q/HG 0003—79)	(70)
DJ 9000 顺丁橡胶 (HG 4—1278—80)	(72)
镍系充油顺丁橡胶 (技术条件)	(78)
稀土充油顺丁橡胶 (技术条件)	(80)
丁腈橡胶 (甘Q/HG 4009—79)	(81)
无规羧基液体丁腈橡胶 (兰Q/LHB 003—81)	(87)
液体丁腈橡胶 (兰Q/LHB 004—81)	(92)
LDJ-120型氯丁橡胶 (HG 2—735—81)	(97)
LDJ-121型氯丁橡胶 (川Q/重341—84)	(102)
LDJ-230型氯丁橡胶 (川Q/重359—84)	(107)
LDJ-240型氯丁橡胶 (川Q/重53—81)	(113)

LDJ-244型氯丁橡胶 (川Q/重186—83).....	(117)
乙丙橡胶 (技术条件)	(121)
丁基橡胶 (技术条件)	(127)
丁基橡胶 (日本 JSR 公司合同规格)	(133)
JLG-200 固态聚硫橡胶 (技术条件)	(140)
JLG-111 半固态聚硫橡胶 (技术条件)	(142)
JLY-124、JLY-155、JLY-215 液态聚硫橡胶 (技术条件).....	(146)
聚硫橡胶-05 (Q/SL 483—73)	(148)
110 甲基乙烯基硅橡胶 (HG 2—1493—83).....	(149)
室温硫化甲基硅橡胶 (HG 2—1494—83).....	(153)
单组分室温硫化硅橡胶GD-401, GD-402, GD-404, GD-405 (晨Q/CG—211—82).....	(157)
单组分室温硫化硅橡胶GD-406 (晨Q/CG—203—82)	(159)
单组分室温硫化硅橡胶GD-407 (晨Q/CG—232—82).....	(162)
单组分室温硫化硅橡胶GD-414 (晨Q/CG—236—82).....	(164)
716 型单组分室温硫化硅橡胶腻子 (晨Q/CG—218—82).....	(166)
GN-581 航空透明有机硅凝胶 (晨Q/CG—212—82)	(167)
GN-501, GN-502, GN-511, GN-512 有机硅凝胶 (晨Q/CG—220—82)	(169)
有机硅凝胶运动粘度的测定 (采用 GB 265《石油产品运动粘度测定法》)	(171)
脱模用硅橡胶 (J/CG—209—83)	(179)
Q110-2 专用级甲基乙烯基硅橡胶 (J/CG 22—303—84)	(181)
GNZ-531 阻燃中温硫化硅橡胶 (晨Q/CG—239—83)	(184)
氟橡胶23-11Q (晨Q/CG—205—83).....	(187)
氟橡胶26-41 (HG 2—530—74).....	(191)
氟橡胶26D (沪Q/HG 6—006—83)	(194)
氟橡胶246B (沪Q/HG 6—008—83).....	(195)
氟橡胶246G (沪Q/HG 6—005—80).....	(197)
氟橡胶四丙 (沪Q/HG 6—009—83)	(200)
氟硅橡胶 (沪Q/HG 6—010—83)	(203)
S 型聚氨酯橡胶 (技术条件)	(206)
HA-1 混炼型聚氨酯橡胶 (HG/晋QZ—81)	(208)
TA-1 喷涂型聚氨酯弹性体 (HG/晋QZ—1—84)	(211)
聚氨酯厚质弹性防水涂料 (HG/晋QZ—4—84)	(212)
JA-2 共聚酯型聚氨酯浇注橡胶 (HG/晋QZ—5—84).....	(214)
JA-7 矿用软电缆冷补用聚氨酯橡胶 (HG/晋QZ—2—83).....	(214)
再生胶 (HG 4—390—82)	(216)

高密度聚乙烯树脂 (HG 2—888—76)	(224)
低密度聚乙烯树脂 (HG 2—1398—81)	(235)
氯磺化聚乙烯 (吉Q/JH 35—83)	(247)
聚氯乙烯树脂 (乳液法) (HG 2—383—76)	(253)
聚氯乙烯树脂 (悬浮法) (HG 2—775—74)	(258)
聚苯乙烯树脂 (本体法) (HG 2—299—80)	(267)
聚苯乙烯树脂 (悬浮法) (HG 2—1015—77)	(272)

二、硫化剂、活性剂类

工业硫磺及其测定方法 (GB 2449~2458—81)	(285)
硫磺 (陕QB 2130—80)	(296)
硫磺 (沉淀) (陕QB 462—81)	(300)
不溶性硫磺 (技术条件)	(302)
氧化锌 (间接法) (GB 318—82)	(308)
氧化锌 (直接法) (GB 3494—83)	(321)
一氧化铅 (黄丹) (HG 1—239—65)	(324)
轻质氧化镁 (HG 1—324—77)	(328)
消石灰 (技术条件)	(334)
过氧化二苯甲酰 (苏 Q/HG—227—80)	(336)
过氧化二异丙苯 (沪 Q/GQ 6—016—83)	(337)
膏状过氧化二苯甲酰 (BPO膏) (技术条件)	(340)
膏状2, 4, 2', 4'-四氯过氧化苯甲酰(DCBP膏) (技术条件)	(341)
硫化剂 2, 5-二甲基-2, 5双(叔丁过氧基)己烷 (广州HQ/HG 2—27—81)	(341)
活化剂“420” (沪Q/HG 217—81)	(344)
活性剂NH-1 (技术条件)	(347)
活性剂NH-2 (技术条件)	(348)
二硫代己内酰胺 (DTBC) (技术条件)	(349)
硫化剂DTDM (技术条件)	(350)
硫化剂MOCA (苏Q/HG—153—79)	(351)
乙二胺 (HG 3—1219—79)	(353)
1, 6-己二胺 (陕QB 484—81)	(355)
N, N-双肉桂叉1, 6-己二胺 (技术条件)	(357)
三乙烯四胺 (TETA) (技术条件)	(358)
二月桂酸二丁基锡 (京Q/HG 3—242—77)	(361)
齐聚酯12—I、II (技术条件)	(366)
氯化亚锡 (HG 1—1052—77)	(368)
碳酸锌 (沪Q/HG 11—182—82)	(370)
碳酸锌 (陕QB 454—81)	(375)

2402纯酚醛树脂 (沪Q/HG 14—624—79)	(378)
2402酚醛树脂 (101树脂) (技术条件)	(382)
溴化对特辛基苯酚甲醛树脂 (201树脂) (HG 晋Q21—83)	(382)
2123酚醛树脂 (技术条件)	(384)
589氨基树脂 (沪Q/HG 13—241—79)	(386)
576-1氨基树脂 (技术条件)	(386)
582-2, 590-3三聚氰胺甲醛树脂 (沪Q/HG 14—329~330—79)	(395)
582-2, 590-3三聚氰胺甲醛树脂 (闽Q/HG 82—79)	(404)

三、促进剂类

橡胶硫化促进剂M (2-硫醇基苯骈噻唑) (HG 2—471—78)	(409)
橡胶硫化促进剂DM (二硫化二苯骈噻唑) (HG 2—472—78)	(413)
橡胶硫化促进剂MZ (技术条件)	(417)
橡胶硫化促进剂NOBS (辽沈Q 1859—83)	(418)
橡胶硫化促进剂CZ (N-环己基-2-苯骈噻唑次磺酰胺) (HG 2—478—83)	(420)
橡胶硫化促进剂DZ (技术条件)	(422)
橡胶硫化促进剂DMD (技术条件)	(423)
橡胶硫化促进剂OTOS (浙Q/HG 328—84)	(426)
橡胶硫化促进剂NS (N-叔丁基-2-苯骈噻唑次磺酰胺) (技术条件)	(427)
橡胶硫化促进剂TETD (二硫化四乙基秋兰姆) (HG 2—476—83)	(429)
橡胶硫化促进剂TMTD (二硫化四甲基秋兰姆) (HG 2—473—83)	(431)
橡胶硫化促进剂TMTM (一硫化四甲基秋兰姆) (敦技 03—84)	(435)
橡胶硫化促进剂TE (浙Q/HG 31—84)	(436)
橡胶硫化促进剂ZDC (沪Q/HG 11—135—82)	(438)
橡胶硫化促进剂PX (N-乙基苯基二硫代氨基甲酸锌) (津Q/HG 2—270—76)	(442)
橡胶硫化促进剂PX (浙Q/HG 140—84)	(446)
工业六次甲基四胺 (乌洛托品) (HG 2—1024—77)	(449)
橡胶硫化促进剂NA-22 (乙烯硫脲或2-巯基咪唑啉) (HG 2—475—83)	(452)
橡胶硫化促进剂D (二苯胍) (HG 2—470—83)	(453)

四、防老剂类

防老剂甲 (HG 2—468—79)	(459)
防老剂丁 (HG 2—469—79)	(462)
防老剂4010 (苏Q/HG—85—79)	(465)
防老剂4010 NA (HG/炼Q 001—84)	(469)
防老剂4020 (技术条件)	(472)
防老剂H (苏Q/HG 87—79)	(475)

防老剂RD (苏Q/HG 256—81)	(478)
防老剂124 (技术条件)	(482)
防老剂BLE (HG 2—1489—83)	(483)
防老剂BLE-C (沪Q/HG 16—507—83)	(485)
防老剂BLE-W (沪Q/HG 16—505—83)	(487)
防老剂AM (川Q/重194—83)	(489)
防老剂AW (苏Q/HG—88—79)	(491)
防老剂MB (2-硫醇基苯骈咪唑) (沪Q/HG 11—053—80)	(493)
防老剂SP (沪Q/HG 16—254—78)	(496)
防老剂SP (苯乙烯化苯酚) (甘Q/HG 2—381—79)	(498)
防老剂SP-C (沪Q/HG 16—506—83)	(501)
抗氧剂KY-7910 (京Q/HG 3—581—80)	(503)
防老剂2,5 HQ (2,5-二叔丁基对苯二酚) (技术条件)	(505)
防老剂CEA (技术条件)	(506)
抗氧剂1010 (技术条件)	(507)
抗氧剂246 (技术条件)	(508)
防老剂264 (技术条件)	(508)
防老剂2246, 2246-S, 2246-2S (技术条件)	(511)
防老剂DBH (对苯二酚二卞醚) (技术条件)	(513)
防老剂DNP (技术条件)	(516)
甲叉-4426-S (A-2) (苏Q/CHG 77—84)	(520)
抗氧剂甲叉4426-S (技术条件)	(524)
N-(4-苯胺基苯基) 甲基 丙烯酰胺 (技术条件)	(525)
防老剂、促进剂熔点测定 (HG 2—1234—79)	(527)
防老剂、促进剂加热减量测定 (HG 2—1235—79)	(529)
防老剂、促进剂灰分测定 (HG 2—1236—79)	(530)
防老剂、促进剂细度测定 (HG 2—1237—79)	(530)
防老剂、促进剂粘度测定(旋转粘度计法) (HG 2—1282—80)	(531)

五、补强、填充剂类

橡胶用炭黑 (GB 3777~3780)	(535)
高结构中超耐磨炉黑 (04炭黑) (技术条件)	(589)
AS-04炭黑 (辽鞍Q 299—83)	(592)
新工艺炭黑N375 (技术条件)	(592)
新工艺炭黑N339 (技术条件)	(594)
新工艺炭黑N332 (技术条件)	(595)
新工艺炭黑N234 (技术条件)	(596)
乙炔炭黑 (GB 3781~3782)	(597)
沉淀法白炭黑 (技术条件)	(613)

高补强透明白炭黑(S-600型) (技术条件).....	(621)
气相法白炭黑 (辽Q 1077-81)	(623)
工业用轻质碳酸镁 (GB 1612-79)	(633)
沉淀碳酸钙(轻质) (GB 4794-84).....	(640)
活性轻质碳酸钙 (技术条件)	(649)
重质碳酸钙 (沪Q/HG 11-039-83)	(650)
橡胶工业用瓷土粉 (JC 320-82)	(654)
沉淀硫酸钡 (GB 2899-82)	(669)
滑石粉 (JC 295-82)	(679)
硅藻土 (技术条件)	(688)
石棉粉 (技术条件)	(690)
云母粉 (技术条件)	(690)
硬质胶粉 (技术条件)	(691)
硬质胶粉 (技术条件)	(692)
软木粉 (技术条件)	(693)
石墨粉 (技术条件)	(694)
电容器用二氧化钛 (沪Q/HG 11-078-84)	(694)
附录 新旧标准对照表	(707)

一、橡 胶 、 塑 料 类

烟 片 胶

NK 002—64

本标准适用于天然胶乳经过加酸凝固、压片、熏烟制成的烟片胶。不适用于风干胶片及胶清胶片。烟片胶产品中不允许有胶块、分级剪下的不合格碎胶、泡沫胶、原质胶、吸水发白胶、无花纹的胶片及其他杂胶。

本标准使用的重要名词的含义，由本标准的附件进行解释。

1 技术要求

符合实物标准样品的外观平均品质。

1.1 一级烟片胶

一级烟片胶必须是：干燥、清洁、强韧的产品。此种胶片不允许有胶锈、发粘、气泡、泥砂、氧化斑点或条痕。除具有与实物标准样品所示程度的轻微分散的屑点和针头大小分散的气泡之外，无其他外来杂质。

每一胶包中不许有污秽包装、弱胶、过热胶、熏烟不透胶、熏烟过度胶、不透明胶和烧焦的烟片胶。

检验时，允许在胶包皮内外或与包皮接触的内部表面上，有极轻微的干霉痕迹。

1.2 二级烟片胶

二级烟片胶必须是：干燥、清洁、强韧的产品。此种胶片不允许有发粘、气泡、泥砂、氧化斑点或条痕。除具有与实物标准样品所示程度的轻微树皮屑点和针头大小分散的气泡之外，无其他外来杂质。

每一胶包中不许有污秽包装、弱胶、过热胶、熏烟不透胶、熏烟过度胶、不透明胶和烧焦的烟片胶。

检查时，允许胶包包皮及内部胶片中有轻微的胶锈和干霉。但这种胶包不得超过总包数的5%。

1.3 三级烟片胶

三级烟片胶必须是：干燥、强韧的产品。此种胶片不允许有发粘、气泡、泥砂、氧化斑点或条痕。除具有与实物标准样品所示程度的细小树皮颗粒、小气泡和颜色上的缺陷之外，无其他外来杂质。

每一胶包中不许有污秽包装、弱胶、过热胶、熏烟不透胶、熏烟过度胶、不透明胶和烧焦的烟片胶。

检验时，允许胶包包皮及内部胶片中有胶锈和干霉。但这种胶包不得超过总包数的10%。

1.4 四级烟片胶

四级烟片胶必须是：干燥、坚实的产品。此种胶片不允许有发粘、气泡、泥砂、氧化斑点或条痕。除具有与实物标准样品所示程度的中等大小的树皮颗粒、小气泡、透明污迹、轻度发粘和轻微的熏烟过度之外，无其他外来杂质。

每一胶包中不许有污秽包装、弱胶、过度熏烟胶、熏烟不透胶、严重熏烟过度胶、不透明胶和烧焦的烟片胶。

检验时，允许胶包包皮及内部胶片中有胶锈和干霉。但这种胶包不得超过总包数的20%。

1.5 五级烟片胶

五级烟片胶必须是：干燥、坚实的产品。允许有与实物标准所示程度的较大的树皮颗粒、小气泡、小的发粘气泡、污迹、烟熏过度、轻微熏烟不透，轻微发粘的胶片。

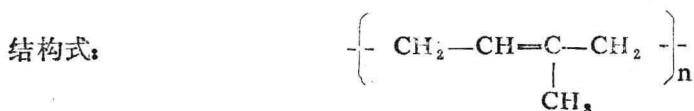
不允许有氧化斑点或条痕、弱胶、过热胶及烧焦的烟片胶。

检验时，允许胶包包皮及内部胶片中有胶锈和干霉。但这种胶包不得超过总包装数的30%。

烟 片 胶

技术条件

本条件适用由三叶橡胶树采制的天然胶乳，经凝固压片、熏烟加工制成的产品。



分子式：(C₅H₈)_n

1 技术要求

项 目	技 术 指 标								
	国 产 胶			进 口 胶					
	一级	二级	三级	一级	二级	三级	四级	五级	
外 观	见1.1			见1.2					
扯断强度, kgf/cm ²	≥ 200	180	160	200	200	180	180	160	
扯断伸长率, %	≥ 750	700	650	750	750	700	650	65	
挥发分, %	≤ 0.75	0.95	1.00	0.75	0.85	0.95	1.0	1.0	
水溶物, %	≤ 0.60	1.4	1.5	0.60	1.0	1.4	1.5	1.5	
丙酮抽出物, %	≤ 4.0	4.0	4.5	4.0	4.0	4.0	4.0	4.5	
蛋白质, %	≤ 3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	
灰分, %	≤ 0.6	0.6	0.7	0.8	0.8	0.8	0.85	0.90	

1.1 国产烟片胶

一级：必须是优质胶乳生产的干燥、清洁、带有烟味和棕黄色的产品。允许有与实物样本所示程度的轻微的杂质。不允许有氧化发粘以及因高温及凝块发酵引起的气泡、焦油粘污、发霉和夹生等缺陷的胶片。

二级：必须是干燥、清洁、带有烟味和棕黄色的产品。允许有与标准实物样本所示程度的少量杂质。不允许有氧化发粘、发霉和夹生等缺陷的胶片。

三级：必须是干燥、带有烟味和棕黄色的产品，凡不符合于一、二级标准的胶片以及碎胶片等均属于这一等级。

1.2 进口烟片胶

一级：必须是干燥、清洁、有弹性强力、透明度良好，熏烟均匀的。允许有与样品相同的轻微斑点和少数针头大小的分散的气泡。但不能有污损、胶锈、砂土、内部发粘的泡及混进杂质。也不允许有氧化斑点和斑痕、脆弱、受热熏烟不足、熏烟过度、无光泽和烧焦的烟片胶。

每一胶包必须使用没有霉和污损的烟片胶包装，交货时允许在胶包的表面上有与样品相同程度的极少量的干霉痕迹，但霉菌没有浸入到胶包的内部。

二级：必须是干燥、清洁、有弹性强力、透明度较一级烟片胶略低，有浓烟味的。允许有与样品相同程度的小气泡及轻微的小树皮斑点分散存在，但不能有砂土和内部发粘的泡及混进杂质。也不允许有氧化斑点和痕迹、脆弱、受热、熏烟不足、熏烟过度、无光泽和烧焦的烟片胶。

交货时不能有污损的包装，允许胶包表面上有与样品相同程度的分散的或集中在一起的胶锈和干霉，但这样的胶包不应超过交货包数的30%。

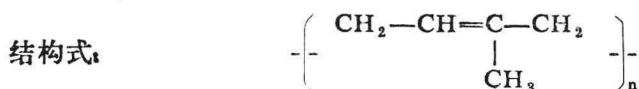
2 性质和用途

本品为橡胶制品最主要最通用的原料，具有优越的弹性和物理机械性能以及较好的工艺性能。

绉 片 胶

技术条件

本条件适用于由三叶橡胶树采割的天然胶乳，经净化、漂白、凝固、洗涤、干燥而制成的白绉片。系在收集割胶和加工过程中自然凝固碎胶块、胶丝，在压片机上加水洗涤，然后干燥或熏烟而制得的褐绉片。



1 技术要求

项 目	技 术 指 标			
	白 绉 片	褐 绉 片		
		一 级	二 级	三 级
外 观	见1.1.1~1.1.4	见1.1.5	见1.1.6	见1.1.7
扯断强度, kgf/cm ²	≥ 180	160	150	150
扯断伸长率, %	≥ 700	650	600	600
挥发分, %	≤ 0.75	1.0	1.0	1.0
灰分, %	≤ 0.80	1.0	1.5	1.5
丙酮抽出物, %	≤ 0.30	1.5	1.5	1.5
蛋白质, %	≤ 3.0	4.0	4.5	4.5
水溶物, %	≤ 3.5	3.5	3.5	3.5

1.1 外观标准

1.1.1 特一级白绉片胶: 干燥、坚韧、白色而均匀, 不含任何霉物、灰尘、杂物、油迹, 并无氧化或受热现象。

1.1.2 一级白绉片胶: 干燥、坚韧、白色, 允许色泽有轻微的变异, 必须不含任何霉物、灰尘、杂物、油迹, 并无氧化或受热现象。

1.1.3 二级白绉片胶: 干燥、坚韧, 色较一级品略暗, 允许色泽有轻微的变异, 允许有轻微斑纹, 但不得超过总包数的10%, 必须不含任何霉物、灰尘、杂质、油迹, 并无氧化或受热现象。

1.1.4 三级白绉片胶: 干燥、坚韧、色淡黄, 允许色泽不均一, 允许有斑纹, 但不得超过总包数的20%, 必须不含任何霉物、灰尘、杂质、油迹, 并无氧化或受热现象。

注: 白绉片分厚白绉片胶和薄白绉片胶两种, 每种各分四级, 厚片和薄片同级品标准相同。

1.1.5 一级褐绉片胶: 淡褐色、清洁, 必须不含任何霉物、杂质、油迹, 并无氧化或受热现象。

1.1.6 二级褐绉片胶: 褐色、清洁, 必须不含任何霉物、杂质、油迹, 并无氧化或受热现象。

1.1.7 三级褐绉片胶: 深褐色, 必须不含任何霉物、杂质、油迹, 并无氧化或受热现象。允许含有的树皮屑点不得超过标准样品所示的程度。

褐绉片胶: 分厚和薄两种, 每种各分三级, 厚薄品种同级标准相同。

2 性质和用途

本品一般具有烟片胶的通性。白绉片适用于制造浅色或透明制品。褐绉片一般杂质较多色深, 物理性能稍次于烟片胶, 用于一般橡胶制品。