

GB/T 26464—2011

A. 2.3 将压块放置于粉体上面,再将压样器螺母拧到样品盒上,顺时针旋转 2 圈~3 圈。再顺时针旋转手柄,通过螺杆加压于样品上。当压力达到一定值时,手柄便产生了滑动。听到响声后,表示自动停止加压。在压片过程中,手柄两连接处不应松动。

A. 2.4 逆时针旋转手柄 2 圈~3 圈,再逆时针旋转卸下压样器螺母,取出压块。将底盖拧到样品盒上压住粉体样品,拧紧即可。

A. 2.5 翻转样品盒 180°,拧下压盖,取出玻璃板,试样压片过程结束。

GB/T 26464—2011

ICS 85-010
Y 30



中华人民共和国国家标准

GB/T 26464—2011

造纸无机颜料亮度(白度)的测定

Determination of brightness (whiteness) for paper inorganic pigments



GB/T 26464—2011

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-43327

定价: 14.00 元

2011-05-12 发布

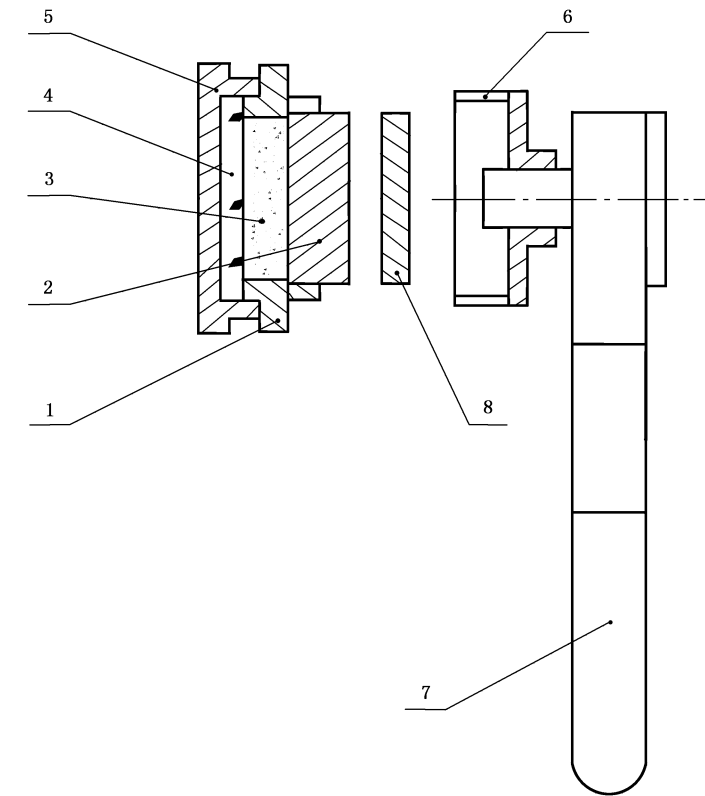
2011-09-15 实施

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

附录 A
(规范性附录)
试样压片的制备方法

A.1 粉体压样器

A.1.1 粉体压样器(5, 6)如图 A.1 所示。



- 1—样品盒；
2—压块；
3—粉体；
4—玻璃板；
5—压盖；
6—压样器螺母口；
7—手柄；
8—底盖。

图 A.1 粉体压样器的结构

A.1.2 玻璃板朝向压制粉体的工作面应为毛面(经 W103031/2 粒度小于 $5\ \mu\text{m}$ 的金刚砂研磨后,用稀氢氟酸腐蚀制成)。

A.2 操作步骤

- A.2.1 将洁净玻璃板毛面朝下放置于样品盒上,用压盖压住,拧紧。翻转 180° ,口朝上置于桌面上。
A.2.2 将欲压片的粉体样品加入样品盒内,装满为宜。在桌面上方约 $1\ \text{cm}$ 处自由下落 20 次,让粉体样品充实于样品盒内。

中华人民共和国
国家标准
造纸无机颜料亮度(白度)的测定
GB/T 26464—2011

*
中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码:100045
网址 www.spc.net.cn
电话:68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*
开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 8 千字
2011 年 8 月第一版 2011 年 8 月第一次印刷

*
书号: 155066·1-43327 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

浮液。

7 试验步骤

7.1 试样的制备

7.1.1 浆状试样

将相当于 100 g 绝干颜料的悬浮液充分混合,并用蒸馏水稀释至固含量为 20%,搅拌均匀后将悬浮液倒入放有滤纸的真空过滤装置(5.7)上过滤,以除去多余的水分。过滤完后,将滤纸及容留物转移到干净玻璃蒸发皿(5.8)上,放置在温度为 $(105\pm 5)^{\circ}\text{C}$ 烘箱中干燥至恒重。

7.1.2 粉状试样

将 100 g 粉状试样放置在温度为 $(105\pm 5)^{\circ}\text{C}$ 烘箱中干燥至恒重。

7.2 试样的研磨及打散

为避免干燥后试样的水分发生较大变化,应将干燥后试样立刻进行研磨及打散处理。对于浆状试样,将干燥后试样转移到研钵中,用杵研磨至完全粉碎,从研磨后的试样中称取 20 g 放入干净的打散器容量杯中,开动打散器打散 60 s。对于粉状试样,称取干燥后试样 20 g 放入打散器(5.5)容量杯中,开动打散器打散 30 s。

7.3 试样的过筛

将研磨及打散完的试样过 200 目不锈钢筛网(5.10),筛网下方的试样用于压片。

7.4 试样压片的制备

试样压片的制备应按附录 A 规定进行,并目视检查试样表面,试样表面应平整,制备后的试样应放在干燥器中保存。

7.5 亮度的测定

将压制成型的试样从干燥器中取出,并立即放在反射光度计(5.1)的测试孔上,测试面朝上测定试样的亮度(白度)值,且测试面应与玻璃板相接触。

8 结果的表示

测定结果可直接从反射光度计上读出,结果应准确至小数点后一位。同时进行两次测定,两次测定结果间的绝对误差应不超过 0.5%,并取两次测定的算术平均值作为测定结果。

9 试验报告

试验报告应包括以下项目:

- a) 识别样品的所有信息;
- b) 本标准编号;
- c) 试验日期和地点;
- d) 试验仪器的型号;
- e) 试验结果;
- f) 本标准或规范性引用文件中未规定的并可能影响结果的任何操作。

前 言

本标准的附录 A 为规范性附录。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国造纸工业标准化技术委员会(SAC/TC 141)归口。

本标准起草单位:中国制浆造纸研究院、中国造纸协会标准化专业委员会。

本标准主要起草人:周军锋。