



中华人民共和国国家标准

GB/T 2546.2—2022

代替 GB/T 2546.2—2003

塑料 聚丙烯(PP)模塑和挤出材料 第2部分:试样制备和性能测定

Plastics—Polypropylene(PP) moulding and extrusion materials—
Part 2: Preparation of test specimens and determination of properties

(ISO 19069-2:2016, MOD)

2022-07-11 发布

2023-02-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。本文件为 GB/T 2546《塑料 聚丙烯(PP)模塑和挤出材料》的第 2 部分，GB/T 2546 已经发布了以下部分：

- 第 1 部分：命名系统和分类基础；
- 第 2 部分：试样制备和性能测定。

本文件代替 GB/T 2546.2—2003《塑料 聚丙烯(PP)模塑和挤出材料 第 2 部分：试样制备和性能测定》。本文件与 GB/T 2546.2—2003 相比，除结构调整和编辑性修改外，主要技术变化如下：

- a) 试验的标准环境按填充试样和未填充试样分别规定(见第 6 章, 2003 年版的第 5 章)；
- b) 试验的标准环境相对湿度“50% ± 5%”修改为“(50±10)%”(见第 6 章, 2003 年版的第 5 章)；
- c) 一般性能中, 增加了玻璃化转变温度(见表 3)；
- d) 燃烧性试样尺寸厚度修改为 1.5 mm 和大于 1.5 mm 两种(见表 3)；
- e) 电气强度试样尺寸修改为一种, 即: $\geq 60 \text{ mm} \times \geq 60 \text{ mm} \times 1 \text{ mm}$; 相比电痕化指数试样尺寸修改为 $\geq 20 \text{ mm} \times \geq 20 \text{ mm} \times 4 \text{ mm}$ (见表 3)；
- f) 全部贯穿能从附加性能表 4 移至一般性能表 3 中, 表示为贯穿能和最大贯穿力, 并对试验条件进行了详细规定(见表 3 和表 4)；
- g) 附加性能中增加二甲苯可溶物含量项目(见表 4)。

本文件使用重新起草法修改采用 ISO 19069-2:2016《塑料 聚丙烯(PP)模塑和挤出材料 第 2 部分：试样制备和性能测定》。

本文件增加了“术语和定义”一章。

本文件与 ISO 19069-2:2016 相比存在技术差异, 主要技术差异及其原因如下：

- a) 关于规范性引用文件, 本文件做了具有技术性差异的调整, 用等同或修改采用国际文件的我国文件代替相应的国际文件, 以适应我国的技术条件, 调整的情况集中反映在第 2 章“规范性引用文件”中, 具体调整参见附录 A；
- b) 一般性能中, 熔体质量流动速率增加试验条件“230 °C/5 kg”, 使标准规定更加完善(见表 3)；
- c) 一般性能中, 测试项目增加弯曲强度, 使标准规定更加完善(见表 3)。

本文件还做了下列编辑性修改：

- 拉伸断裂标称应变符号修改为“ ϵ_b ”、拉伸断裂应力符号修改为“ σ_b ”、拉伸断裂应变符号修改为“ ϵ_b ”, 贯穿能修改为“ E_p ”(见表 3)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国石油和化学工业联合会提出。

本文件由全国塑料标准化技术委员会(SAC/TC 15)归口。

本文件起草单位：北京燕山石化高技术有限责任公司、中国石油化工股份有限公司齐鲁分公司、北京华塑晨光科技有限责任公司、山东道恩高分子材料股份有限公司、中国石油化工股份有限公司北京北化院燕山分院、山东京博石油化工有限公司。

本文件主要起草人：胡声威、杨春梅、程志凌、张永涛、陈宏愿、赵磊、郑慧琴、王超先、王耀伟、庞海萍、王巧琳。

本文件于 2003 年首次发布, 本次为第一次修订。