



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 4611—2008  
代替 GB/T 4611—1993

## 通用型聚氯乙烯树脂 “鱼眼”的测定方法

Determination method of “fish eyes” for  
polyvinyl chloride resins of general use

2008-06-04 发布

2008-12-01 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

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
通用型聚氯乙烯树脂  
“鱼眼”的测定方法  
GB/T 4611—2008

\*

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](http://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 9 千字

2008年8月第一版 2008年8月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-32928

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

## 前 言

本标准对应于俄罗斯标准 ГOCT 14332—1978(RU)(1997 年确认)《悬浮法聚氯乙烯树脂》中 3.5 条,与 ГOCT 14332—1978 的一致性程度为非等效。

本标准代替 GB/T 4611—1993《通用型聚氯乙烯树脂“鱼眼”的测试方法》。

本标准与 GB/T 4611—1993 的主要差异为:

- 增加了警示语;
- 增加了“术语和定义”一章(本版第 3 章);
- 修改了材料的要求(1993 年版第 3 章,本版第 4 章);
- 调整了二辊炼塑机的速比(1993 年版 4.1,本版 5.1);
- 删除了对测温仪器类型的规定(1993 年版 4.2,本版 5.2);
- 表 1 和表 2 中增加了 SG 9(黏数小于 73)这一型号树脂,但未规定其试料的制备配方和制片温度,由供需双方协商确定(1993 年版表 1 及表 2,本版表 1 及表 2);
- 调整了制备试料中加入材料的顺序(1993 年版 5.3,本版 6.3.1);
- 删除了辊筒表面风速的要求(1993 年版 5.3.2,本版 6.3.2);
- 调整了检查试片厚度的时间(1993 年版 5.3.5,本版 6.3.5);
- 增加了“试验报告”一章(本版第 8 章)。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

本标准由全国塑料标准化技术委员会聚氯乙烯树脂产品分技术委员会(SAC/TC 15/SC 7)归口。

本标准起草单位:锦西化工研究院、新疆天业(集团)有限公司。

本标准主要起草人:谭琛、陈沛云、胡立明、李芳、齐玉林。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 4611—1984、GB/T 4611—1993。

请注意本标准的某些内容有可能涉及专利。本标准的发布机构不应承担识别这些专利的责任。

# 通用型聚氯乙烯树脂 “鱼眼”的测定方法

注意——本标准规定的一些试验过程可能导致危险情况。

## 1 范围

本标准规定了以压延成片法测定通用型聚氯乙烯树脂(PVC)“鱼眼”数的方法。

本标准适用于通用型聚氯乙烯树脂“鱼眼”数的测定。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 7044 色素炭黑

GB/T 11406 工业邻苯二甲酸二辛酯

HG/T 2338 硬脂酸钡(轻质)

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

### 3.1

**鱼眼 fish eye**

透明或半透明塑料薄膜或片材中,明显可见的“鱼眼”状缺陷,即树脂在成型过程中未得到充分塑化的粒子。

## 4 原理

将样品按规定配方和制片条件压延成片,在检测箱上计数一定面积中的“鱼眼”数。

## 5 材料

5.1 邻苯二甲酸二辛酯(DOP),符合 GB/T 11406 一等品技术指标要求。

5.2 硬脂酸钡(轻质),符合 HG/T 2338 一等品技术指标要求。

5.3 炭黑,符合 GB/T 7044 的中色素炭黑技术指标要求,且通过 0.149 mm 筛孔筛分。

## 6 仪器

6.1 二辊炼塑机,160 mm×320 mm,速比 1:(1.22~1.35)(快辊筒转速 19.5 r/min~24.0 r/min),辊筒表面温度能控制在(140~165)℃±2℃。其他参数的炼塑机也可以使用,在报告中应注明规格,但仲裁时应采用符合本规定的设备。

6.2 表面测温仪,量程中的(140~165)℃范围,分度值 1℃,热电偶允差不低于 3 级,使用时参照附录 A 校正。

6.3 厚度计,(0~5)mm,分度值 0.01 mm。

6.4 秒表。