



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 13217.3—2008  
代替 GB/T 13217.3—1991

---

## 液体油墨细度检验方法

Test method for fineness of grind of liquid ink

2008-12-30 发布

2009-09-01 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

## 前 言

本标准代替 GB/T 13217.3—1991《凹版塑料油墨检验方法 细度检验》。

本标准与 GB/T 13217.3—1991 的主要差异如下：

- 标准名称修改为《液体油墨细度检验方法》；
- 对环境温度指数进行了调整，取消了湿度要求。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国油墨标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：浙江永在化工有限公司、叶氏油墨(中山)有限公司、杭华油墨化学有限公司、天津东洋油墨有限公司、上海现代环境工程技术有限公司。

本标准主要起草人：吴敏、吴少棠、黄荣海、张进梅、王亚明。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 13217.3—1991。

## 液体油墨细度检验方法

### 1 范围

本标准规定了液体油墨细度的检验方法。

本标准适用于表观粘度范围在  $0.05 \text{ Pa} \cdot \text{s} \sim 0.25 \text{ Pa} \cdot \text{s}$  (或涂 4 号杯测定粘度范围在  $25 \text{ s} \sim 130 \text{ s}$ ) 的油墨。

### 2 原理

以刮板细度仪测定油墨颗粒研磨程度及分散状况,以微米表示。

### 3 工具与材料

3.1 调墨刀。

3.2  $0 \mu\text{m} \sim 50 \mu\text{m}$  刮板细度仪。

3.3 棉纱。

3.4 擦洗溶剂:不同体系液体油墨使用同系专用溶剂。

### 4 检验条件

检验应在温度  $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$  条件下进行。

### 5 检验步骤

5.1 将刮板细度仪的刮板及刮刀擦拭干净,用调墨刀将受试墨调匀。

5.2 用调墨刀取少量油墨,置入刮板  $50 \mu\text{m}$  处,油墨量以能充满沟槽而略有多余为宜。

5.3 双手持刮刀,将刮刀垂直横置在刮板上端(在试样边缘处),在  $3 \text{ s}$  内,将刮刀由沟槽深的部位向浅的部位拉过,使墨样充满沟槽,而平板上不留有余墨,刮刀拉过后,立即观察沟槽中颗粒集中点(不超过 10 个颗粒),记下读数。

5.4 观察结果时应使视线与沟槽平面成  $15^\circ \sim 30^\circ$  角,在  $5 \text{ s}$  之内迅速准确读出集中点数,读数时应精确到最小刻度值。

### 6 检验结果

检验应平行进行三次,结果取两次相近读数的算术平均值。两次读数的误差不应大于仪器的最小刻度值。