

ICS 87.060.10
G 55



中华人民共和国国家标准

GB/T 4466—2003
代替 GB/T 4466—1984

还原染料 悬浮体轧染色光和强度的测定

Vat dyes—Determination of shade and relative strength in pigment pad dyeing

2003-10-09 发布

2004-06-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准代替 GB/T 4466—1984《还原染料悬浮体轧染色光和强度的测定法》。

本标准与 GB/T 4466—1984 相比主要变化如下：

——标准名称规范为《还原染料 悬浮体轧染色光和强度的测定》；

——增加了试验报告的内容。

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

本标准由全国染料标准化技术委员会(SAC/TC134)归口。

本标准起草单位：沈阳化工研究院。

本标准主要起草人：王勇、马君庆。

本标准 1984 年首次发布。

还原染料 悬浮体轧染色光和强度的测定

1 范围

本标准规定了还原染料悬浮体轧染色光和强度的测定方法。

本标准适用于还原染料悬浮体轧染色光和强度的测定。

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 2374—1994 染料染色测定的一般条件规定

3 原理

用还原染料试样与同品种的标准样品于同一条件下,用棉纤维进行轧染,以标准样品的染色强度为100分,色光为标准,进行目测比较,评定试样的色光和强度。

4 试剂和材料

试剂和材料应符合 GB/T 2374—1994 中第3章的有关规定。

- a) 棉布:10 cm×20 cm;
- b) 聚乙烯薄膜:厚度为0.5 mm~1 mm,面积为15 cm×30 cm;
- c) 秒表。

5 仪器和设备

仪器和设备应符合 GB/T 2374—1994 中第5章的有关规定。

- a) 实验室用气压或液压二辊轧车;
- b) 实验室用汽蒸机或电热恒温烘箱。

6 分析步骤

6.1 轧染

染色一般条件应符合 GB/T 2374—1994 的有关规定。轧染深度根据具体品种选定,以符合分档清晰为原则。一般以20 g/L为宜。

流程:浸轧染液→中间干燥→采样→浸渍还原液→薄膜焙烘汽蒸→氧化→水洗→皂煮→水洗→烘干(或晾干)→评定。

6.1.1 轧染液配制

以标准样品的轧染深度20 g/L为例,按表1配方配制轧染液。