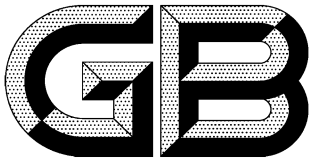


7 试验报告

试验报告应包括以下内容：

- 本标准编号；
- 试验用试片和试样的详细说明，包括种类、尺寸、数量、状态等；
- 预处理条件；
- 试验环境条件；
- 试验参数；
- 试验结果，陈述试样是否导致试片表面的腐蚀；
- 试验过程中与本标准的差异；
- 如试验目的仅是为评估和对比不同的产品或方法，报告应包括对所观察现象的详细描述；
- 试验日期、试验者签字、试验单位盖章。

GB/T 16266—2008



中华人民共和国国家标准

GB/T 16266—2008
代替 GB/T 16266—1996

包装材料试验方法 接触腐蚀

Test method of packaging materials—Contact corrosion



GB/T 16266—2008

版权专有 侵权必究
*
书号：155066 • 1-31407
定价： 10.00 元

2008-04-01 发布

2008-10-01 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

6 试验程序

6.1 将清洗干净并按 5.2.4 规定预处理的三块包装材料试样,覆盖在三片金属试片的中部,根据实际情况选择与金属接触部分。对于铝塑布复合材料,应使塑料面与金属接触。对于气相防锈纸,应使涂有气相缓蚀剂的一面与金属接触。在每一片包装材料试样中部压上一片洁净无腐蚀性的玻璃载片,再压上一块矩形钢块固定,玻璃载片和钢块的方向与金属试片的长方向垂直(详见图 1、图 2)。

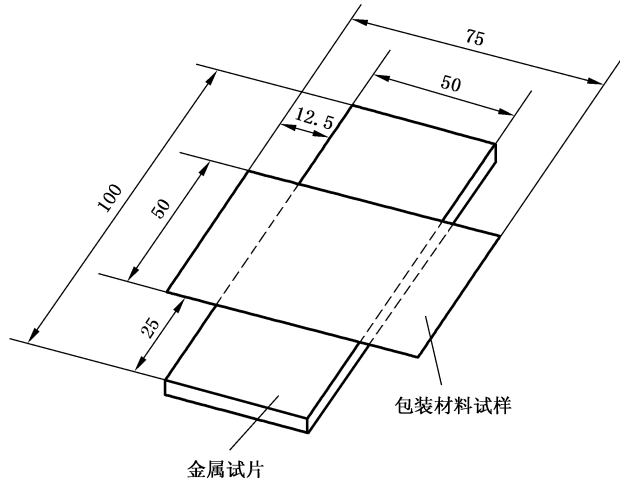


图 1 试片和试样接触方法

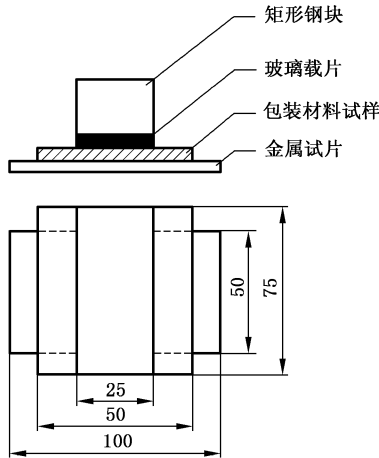


图 2 组合示意图

6.2 对于颗粒状试样,应均匀的放置于距试片试验表面的中心线 25 mm 的两条平行线中间部分。盖上玻璃片,玻璃片上再放上矩形钢块。

6.3 对于袋装粒状试样,应置于试片表面中心部分处,并确保试片表面上至少有 50 mm×50 mm 尺寸的未覆盖表面。必要时,需准备一大的干净玻璃片,用于支撑试片和袋装试样的超出部分。

6.4 将上述组合好的三组试验件,放在直径约 320 mm 干燥器内,在 49℃±2℃下预热 30 min 后取出,立即放入预先在 49℃±2℃下预热的底部盛有 300 mL,质量分数为 69% 的甘油水溶液的干燥器中,在磨口处涂抹少量真空密封油膏,盖上盖,并用医用胶布在三处固定盖子,然后放入 49℃±2℃的干燥箱内,此时干燥器内相对湿度为 65%±3%。对钢试片放置时间为 20 h,对铝试片放置时间为 72 h。

6.5 试验结束后,将试样从试片表面移开,立即检查试片表面是否有腐蚀痕迹,记录被试样覆盖表面和未覆盖的表面是否产生腐蚀,并描述腐蚀的严重程度和分布情况。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
包装材料试验方法 接触腐蚀
GB/T 16266—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
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
2008 年 5 月第一版 2008 年 5 月第一次印刷
*
书号: 155066 • 1-31407 定价 10.00 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

4.5 矩形不锈钢块

尺寸为 75 mm×25 mm×25 mm。

4.6 砂纸

240 号氧化铝砂纸。

4.7 无水乙醇

应符合 GB/T 678 的要求。

4.8 丙三醇(甘油)

应符合 GB/T 687 的要求。

4.9 硅胶

细孔型,应符合 GB/T 5048 的要求。

4.10 10 号碳钢试片

尺寸为 100 mm×50 mm×(4~6)mm,应符合 GB/T 699 的要求,共四片,一片为空白。

4.11 2024 铝合金试片

尺寸为 100 mm×50 mm×(4~6)mm,应符合 GB/T 3880.1 的要求,共四片,一片为空白。

4.12 包装材料试样

尺寸为 75 mm×50 mm。

5 试片和试样的准备

5.1 金属试片的打磨和清洗

将加工好的钢试片和铝试片,用 240 号砂纸沿与试片长边平行的方向打磨,试验表面不得有凹坑、划伤、锈蚀,然后分别在盛有无水乙醇的三只蒸发皿中依次清洗。清洗时用镊子夹持脱脂棉或纱布进行擦洗,其后用热风吹干,放入盛有细孔硅胶的干燥器中备用。清洗干净后的试片禁止赤手接触。经打磨清洗准备好的试片,存放时间不得超过 8 h,否则应重新打磨清洗。

5.2 试样

选取卷材距外卷三圈或平板材从顶部数第四张以下的试样,在距边缘至少 100 mm 处剪取。

5.2.1 柔性材料

按卷曲的方向,从不同的部位选取 75 mm×50 mm 的材料三张。所取试样表面应平整,无孔洞、皱折、油污、变质等。

5.2.2 硬质材料

对较硬的或块状材料,例如衬垫、夹板,选用该材料的平整表面,尺寸为 75 mm×50 mm,数量为三片。

5.2.3 粒状材料

对粒状材料,试样应为 20 g,磨细到颗粒能通过 40 目标标准筛、而通不过 80 目标标准筛的颗粒。对于袋装材料,如干燥剂,试样应为袋装材料的一个最小单位。

5.2.4 试样预处理

除粒状或袋状材料及不能清洗的包装材料外,软质或硬质包装材料,用一个镊子夹着试样,再用另一个镊子夹着纱布,蘸无水乙醇进行二次擦洗,然后用冷风(或小于 60℃ 的温风)吹干。经清洗干净的包装材料试样置于温度 25℃±2℃、相对湿度 50%±3% 的环境中保留 24 h。清洗干净的试样禁止赤手接触。包装材料试样应平整,必要时可在预处理时压上一块 75 mm×75 mm 的玻璃片,再压上固定用的矩形钢块。

5.3 玻璃载片及矩形钢块的清洗

玻璃载片和矩形钢块,使用前用无水乙醇清洗两遍,热风吹干后放入干燥器中备用。清洗后禁止赤手接触玻璃载片和矩形钢块。

前 言

本标准等同采用美国联邦标准 FED-STD-101《包装材料试验规程》中方法 3005《软质、硬质或粒状固体材料的接触腐蚀试验方法》。

本标准代替 GB/T 16266—1996《包装材料试验方法 接触腐蚀》。

本标准与 GB/T 16266—1996 相比主要变化如下:

——修改了干燥箱使用温度稳定性参数;

——增加了对干燥箱的具体标准要求;

——修改了试片清洗程序和清洗介质;

——增加了对颗粒和袋装试样的放置方法要求和说明;

——取消了原标准受压面、非受压面的区分,并进行了修改;

——取消了评定结果,改为判定试样是否腐蚀试片表面;

——增加了对所观察现象描述的要求。

本标准由全国包装标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位:机械科学研究总院、沈阳防锈包装材料有限公司、中国包装联合会。

本标准主要起草人:刘洪文、张晓建、窦志宏、安成强、刘宏、刘国靖。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 16266—1996。