

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG / T 2628 — 94

聚甲基丙烯酸甲酯 (PMMA)

模 塑 材 料 命 名

1994-04-13 发布

1995-01-01 实施

中华人民共和国化学工业部 发 布

模塑材料命名

本标准参照采用国际标准 ISO 8275/1—87《塑料—聚甲基丙烯酸甲酯 (PMMA) 热塑性模塑和挤塑材料, 第一部分: 命名》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了聚甲基丙烯酸甲酯 (PMMA) 模塑材料命名方法。本命名方法是根据 PMMA 模塑材料主要用途或加工方法、重要性能、添加剂或着色、维卡软化温度及熔体流动速率等内容进行命名的。

本标准适用于甲基丙烯酸甲酯均聚物和甲基丙烯酸甲酯共聚物。共聚物中甲基丙烯酸甲酯质量含量至少 80%, 丙烯酸酯或其他单体质量含量不超过 20%。

2 引用标准

GB/T 1633 热塑性塑料软化点 (维卡) 试验方法

GB/T 1844 塑料及树脂缩写代号

GB/T 3682 热塑性塑料熔体流动速率试验方法

3 命名方法

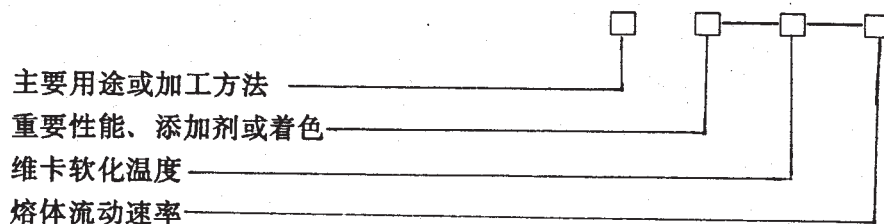
PMMA 模塑材料命名方法由缩写代号和型号组成。

3.1 缩写代号

聚甲基丙烯酸甲酯缩写代号, 按 GB/T 1844 规定用英文字母 PMMA 表示。

3.2 型号

PMMA 模塑材料型号包括下列内容:



3.2.1 PMMA 模塑材料主要用途或加工方法, 用英文字母表示, 见表 1。

表 1

代 号	主要用途或加工方法	代 号	主要用途或加工方法
D	视频圆盘制品	M	注塑
E	挤塑管材、型材和片材	Q	压塑
F	挤塑薄膜和薄片	R	滚塑
G	通用级	S	粉末涂层或烧结
H	涂料	W	手表及仪表表面
L	单丝挤塑		

3.2.2 PMMA 模塑材料重要性能、添加剂或着色，用英文字母表示，见表 2。

表 2

代 号	重要性能、添加剂或着色	代 号	重要性能、添加剂或着色
A	加工稳定	L	光或天候老化稳定
C	着色	N	本色（未着色）
D	珠粒	R	脱模剂
E	可发泡	S	润滑剂
F	特殊燃烧性	T	透明
G	粒料	Z	抗静电
H	热老化稳定		

3.2.3 PMMA 模塑材料维卡软化温度和熔体流动速率，分别用三位阿拉伯数字表示，其代号及分档范围见表 3。

表 3

代 号	维卡软化温度, ℃	代 号	熔体流动速率范围, g/10 min
076	≤80	005	≤1
084	>80~88	015	>1~2
092	>88~96	030	>2~4
100	>96~104	060	>4~8
108	>104~112	120	>8~16
116	>112	240	>16

4 命名举例

4.1 用于注塑(M)、着色(C)、维卡软化温度 103℃(100)、熔体流动速率 1.45 g/10 min(015)的 PMMA 模塑材料,其命名为 PMMA MC—100—015。

4.2 用于通用级(G)、本色(N)、维卡软化温度为 109℃(108)、熔体流动速率为 2.87 g/10 min(030)的 PMMA 模塑材料,其命名为 PMMA GN—108—030。

5 试验方法

5.1 维卡软化温度的测定

采用 GB/T 1633 中规定的方法进行测定,试验负荷为 $9.800^{+0.040}_0$ N,升温速率为 $5 \pm 0.5^\circ\text{C}/6\text{ min}$ 。

5.2 熔体流动速率的测定

采用 GB/T 3682 中规定的方法进行测定,标准试验条件按 5.2 和 5.1 表 1 中序号 13 规定,即试验负荷为 37.24 N,试验温度为 230℃。

试验前,试样需在 $95 \pm 5^\circ\text{C}$ 温度下干燥 5 h。

附加说明:

本标准由中华人民共和国化学工业部技术监督司提出。

本标准由全国塑料标准化技术委员会塑料树脂产品分会(SC4)归口。

本标准由上海制笔化工厂、化工部成都有机硅研究中心负责起草。

本标准主要起草人胡风珍、陆庆云、徐祥大、郑道德、顾其忠。