

ICS 65.160
X 85
备案号: 17291—2006

YC

中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 196—2005

烟用聚丙烯丝束滤棒成型胶粘剂

Adhesive applied on polypropylene tow for making
cigarette filter rod

2005-11-07 发布

2005-12-01 实施

国家烟草专卖局 发布

前 言

本标准由国家烟草专卖局提出。

本标准由全国烟草标准化技术委员会(TC 144)归口。

本标准起草单位：中国烟草物资公司、上海白玉兰烟草材料有限公司、中华人民共和国公安部物证鉴定中心、北京市光明化工科技开发中心。

本标准主要起草人：吴建明、崔健民、张荣彪、黎建国、徐建强、徐建中。



引 言

为维护国家和消费者利益,提高聚丙烯丝束滤棒成型胶粘剂的安全性能与卫生指标,加强对相关环境的保护,确保聚丙烯丝束加胶滤棒的安全生产,特制定本标准。

烟用聚丙烯丝束滤棒成型胶粘剂

1 范围

本标准规定了烟用聚丙烯丝束滤棒成型胶粘剂的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于烟用聚丙烯丝束滤棒成型胶粘剂。

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 5009.11—2003 食品中总砷及无机砷的测定
- GB/T 5009.12—2003 食品中铅的测定
- GB/T 5009.17—2003 食品中总汞及有机汞的测定
- GB/T 5009.27—2003 食品中苯并(a)芘的测定
- GB/T 5009.33—2003 食品中亚硝酸盐与硝酸盐的测定
- GB/T 6753.5—1986 涂料及有关产品闪点测定法 闭口杯平衡法(eqv ISO 1523:1983)
- GB/T 11175—2002 合成树脂乳液试验方法
- GB 13690—1992 常用危险化学品的分类及标志
- GB 15193.3—2003 急性毒性试验

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

滤棒成型胶粘剂 adhesive for making(or forming) filter rod

在滤棒成型过程中洒涂在纤维丝束上,对纤维有粘结作用,利于定型纤维棒,对滤棒有增加硬度作用的胶粘剂。

3.2

粘结性能 adhesion

粘着、粘结的特性与能力。包含粘结强度、耐热、耐水、耐溶剂、耐老化等性能。

3.3

易燃液体 combustible liquid

本类化学品系指易燃的液体、液体混合物或含有固体物质的液体,但不包括由于其危险特性已列入其他类别的液体。其闭杯试验闪点等于或低于 61℃。

[GB 13690—1992,分类 3.3]

3.4

闪点(闭杯) flashpoint(closed cup)

在标准规定的条件下,加热闭口杯中的试样时,所逸出的蒸气在火焰的存在下,能瞬间闪火时的最低温度。

注:本标准的闪点应修正到 101.3 kPa(1 013 mbar 或 760 mmHg)大气压下的闪点值。

[GB/T 6753.5—1986, 定义 1]

4 要求

4.1 技术指标

- 4.1.1 气味: 滤棒完全固化后无与卷烟不协调的异味。
- 4.1.2 外观: 浅色透明或乳状分散均匀液体。
- 4.1.3 烟用聚丙烯丝束滤棒成型胶粘剂的技术指标应符合表 1 规定。

表 1 烟用聚丙烯丝束滤棒成型胶粘剂技术指标

名称	单位	指标(水乳剂型)	指标(溶剂型)
不挥发物	%	≥30	15±5
粘度	mPa·s(23℃)	≤150	≤30
pH 值		6~9	6~8
粗粒子	%	≤2	≤0.5

4.2 粘结性能

4.2.1 在滤棒成型时, 最多加至滤棒总质量 20% 的聚丙烯丝束滤棒成型胶粘剂液体, 待滤棒固化完全后, 剥去外层卷纸, 纤维成棒, 不易散开; 指弹纤维, 粘附在纤维上的固体物不散落。

4.2.2 在滤棒成型时, 最多加至滤棒总质量 20% 的聚丙烯丝束滤棒成型胶粘剂液体, 待滤棒固化完全后, 与不施加胶粘剂的对照样品滤棒比较, 滤棒硬度可提高 5% 以上。

4.3 卫生指标

4.3.1 聚丙烯丝束滤棒成型胶粘剂应属实际无毒。用受检的原胶粘剂液体, 稀释不超过一倍, 直接灌喂实验鼠, 半数致死量(LD₅₀)应大于 10 g/kg 体重(BW)。

4.3.2 烟用聚丙烯丝束滤棒成型胶粘剂中无机与有机有毒害物的含量应符合表 2 规定。

表 2 烟用聚丙烯丝束滤棒成型胶粘剂有毒物质限量指标

名称	单位	指标
汞(Hg)	mg/kg	≤0.01
砷(As)	mg/kg	≤0.2
铅(Pb)	mg/kg	≤0.05
苯并(a)芘	mg/kg	≤0.005
亚硝酸盐	mg/kg	≤1

4.4 安全性要求

聚丙烯丝束滤棒成型胶粘剂应为闭口杯实验闪点大于 61℃ 的不易燃液体或属不可燃液体。

5 试验方法

- 5.1 不挥发物、粘度、pH 值、粗粒子的测定, 按照 GB/T 11175—2002 的规定进行。
- 5.2 毒性的测定, 按照 GB 15193.3—2003 的规定进行。
- 5.3 汞元素的测定, 按照 GB/T 5009.17—2003 第二法中(一)的规定进行。
- 5.4 砷元素的测定, 按照 GB/T 5009.11—2003 第一法、第二法、第四法的规定进行。
- 5.5 铅元素的测定, 按照 GB/T 5009.12—2003 第一法、第二法的规定进行。
- 5.6 苯并(a)芘的测定, 按照 GB/T 5009.27—2003 的规定进行。
- 5.7 亚硝酸盐的测定, 按照 GB/T 5009.33—2003 的规定进行。
- 5.8 闪点的测定, 按照 GB 6753.5—1986 的规定进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品检验分交收检验和监督检验两种。

6.2 交收检验

产品到达后,应在一周内组织产品质量检验。交收检验项目为 4.1 和 4.4 所列内容。若供需双方另有要求,可按协议进行检验。

6.3 监督检验

监督检验的项目为型式检验。

型式检验项目为 4.1、4.3、4.4 所列内容。有下列情况之一,应进行型式检验:

- 新产品批量投产前;
- 产品的原料发生重大变化,可能影响产品性能时;
- 产品正常生产,每满一年时;
- 合同规定时;
- 国家或行业质量监督管理机构提出型式检验要求时。

6.4 检验抽样方案

6.4.1 以同一批号产品一次交货为一个检验批,每批不应多于 30 t。每包装容器产品净重不少于 25 kg。按批号从桶装成品中随机抽样,抽取数目按表 3 的规定进行。

表 3 逐批检查抽样表

每批包装容器数目	最少抽取数目
1~3	1
4~10	2
11~30	3
31~100	4
101~200	5
201~300	6
301~800	8
800 以上	9

6.4.2 取样前用不锈钢器具将成品充分搅匀,从桶中心取样,从每个包装桶内取出一一般不少于 1 kg 的成品,倒入清洁且干燥的样品瓶中,封好保存。样品瓶不应影响样品质量。

6.4.3 每个样品取样总量至少应为试验需用量的两倍,一分为二,一份送交试验,一份密封保存在清洁且干燥的样品瓶内以备留查、复检使用。每份样品应注明生产单位、产品(或成品)名称、规格批号、生产日期和取样日期。

6.4.4 待测样品应放置在温度 $23^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}\text{C}$ 的试验室内,平衡时间不少于 1 h。检验前样品用玻璃棒搅拌均匀。

6.4.5 对每份样品分别进行检验。

6.5 检验结果判定

如卫生指标、安全性要求的检验结果中有一份样品的一项指标不符合本标准时,该批产品为不合格。如技术指标的检验结果中有一份样品的一项指标不符合本标准时,应按 6.4.2 的规定再次分别从两倍量包装中抽样,并注明抽检目的,对不合格项目进行两次复检。两次复检结果中有一份样品的一项指标仍不合格者,则判定该批产品为不合格。如两次复检结果均合格,则判定该批产品为合格。

7 标志、包装、运输和贮存

- 7.1 应在每个包装容器的明显部位上标明产品名称、企业名称、净重、生产日期、保质期、最低贮存温度以及可进行质量追溯的标记。
- 7.2 产品包装和运输的具体条款按双方合同规定执行。
- 7.3 产品应存放在温度 0℃~40℃(溶剂型胶粘剂-15℃~40℃)范围内阴凉通风、干燥、避光的场所,避免非正常强烈震动。不应与有毒或有异味的物品混放贮存。自产品生产日期起,保质期为六个月。



参 考 文 献

- [1] GB 2762—2005 食品中污染物限量
 - [2] GB 5749—1985 生活饮用水卫生标准
 - [3] 烟用聚丙烯加胶滤棒生产安全管理暂行规定(国烟法【1996】第 31 号文)
 - [4] 烟用聚丙烯加胶滤棒用有机溶剂型胶粘剂质量认定实施办法(国烟生安【1997】第 1 号文)
-