



中国石油天然气股份有限公司大庆石化分公司

产品质量检验单

生产单位	化工三厂	取样地点	成品胶ABC (X)
产品商标	昆仑	编号	DQSH04·05·07·30-2019
产品名称	丁二烯橡胶 (BR) 9000	规格牌号	BR9000
产品批(罐)号	12/03/20227:45-15:45ABCX	批量(吨)	94.6
执行标准编号	GB/T 8659-2018	生产日期	2022-03-12

项目	指标			实测结果	试验方法
	I类	II类	III类		
外观	浅色半透明, 初级形状为块状, 不含焦化颗粒、机械杂	浅色半透明, 初级形状为块状, 不含焦化颗粒、机械杂	浅色半透明, 初级形状为块状, 不含机械杂质	浅色半透明, 初级形状为块状, 不含焦化颗粒、机械杂质及油污	目测
挥发分(质量分数) /% ≤ %	0.50	0.80	1.10	0.35	GB/T 24131.1-2018 热辊法
生胶门尼黏度 [ML(1+4)100°C]	41~49	40~50	38~52	43	GB/T 1232.1-2016直接法, 样品如需过辊, 辊温应为35°C±5°C
灰分(质量分数) / % ≤ %	0.20	0.20	0.20	0.07	GB/T 4498.1-2013 方法A
混炼胶门尼黏度 [ML(1+4)100°C] ≤	65	67	70	56	GB/T 8660-2018 (C2法混炼) GB/T 1232.1-2016
300%定伸应力/MPa, 145°C, 25min. MPa	7.0~12.0	7.0~12.0	7.0~12.0	9.4	按GB/T 8660-2018中 C2法混炼, 按GB/T528-2009测定, 采用I型裁刀
300%定伸应力/MPa, 145°C, 35min. MPa	8.0~13.0	8.0~13.0	8.0~13.0	9.8	按GB/T 8660-2018中 C2法混炼, 按GB/T528-2009测定, 采用I型裁刀
300%定伸应力/MPa, 145°C, 50min. MPa	8.0~13.0	8.0~13.0	8.0~13.0	10.5	按GB/T 8660-2018中 C2法混炼, 按GB/T528-2009测定, 采用I型裁刀
拉伸强度 (145°C, 35min) /MPa ≥ MPa	13.2	13.2	13.2	14.3	按GB/T 8660-2018中 C2法混炼, 按GB/T528-2009测定, 采用I型裁刀
拉断伸长率 (145°C, 35min) /% ≥ %	330	330	330	374	按GB/T 8660-2018中 C2法混炼, 按GB/T528-2009测定, 采用I型裁刀
硫化特性 (160°C, 25min) ML dN·m	报告值	报告值	报告值	2.5	按GB/T 8660-2018中7.2规定设置参数, 按GB/T25268-2010测定
硫化特性 (160°C, 25min) MH dN·m	报告值	报告值	报告值	20.5	按GB/T 8660-2018中7.2规定设置参数, 按GB/T25268-2010测定
硫化特性 (160°C, 25min) t _{sl} min	报告值	报告值	报告值	2.9	按GB/T 8660-2018中7.2规定设置参数, 按GB/T25268-2010测定
硫化特性 (160°C, 25min) t _{c50} min	报告值	报告值	报告值	6.3	按GB/T 8660-2018中7.2规定设置参数, 按GB/T25268-2010测定
硫化特性 (160°C, 25min) t _{c90} min	报告值	报告值	报告值	10.4	按GB/T 8660-2018中7.2规定设置参数, 按GB/T25268-2010测定

以下空白

判定结论:		批准人(盖章)	鲁敏
I类		审核人(盖章)	郝国军

备注: 灰分为型式检验项目, 每月20日分析一次。

严禁用于食品和饲料加工