

ICS 83.080.20

G.32

T/SGX

深圳市高分子行业协会团体标准

T/SGX 011—2021

PBAT/碳酸钙薄膜专用料

Poly(butylene adipate terephthalate)(PBAT) and Calcium carbonate(CaCO_3)

blend material for film

(征求意见稿)

2021 - XX - XX 发布

2021 - XX - XX 实施

深圳市高分子行业协会 发布

目 录

目 录.....	I
前 言.....	I
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 产品分类和标记.....	1
5 要求.....	2
6 试验方法.....	3
7 检验规则.....	4
8 标志.....	5
9 包装、运输和贮存.....	5

前 言

本文件按照GB/T 1.1-2020给出的规则起草与制订。

本文件由XXXXXXXX提出。

本文件由深圳市高分子行业协会归口。

本文件起草单位：XXXXXXXX

本文件主要起草人：XXX、XXX、XXX、XXX

PBAT/碳酸钙薄膜专用料

1 范围

本文件规定了薄膜用聚对苯二甲酸-己二酸丁二酯（PBAT）与碳酸钙（CaCO₃）共混改性料的术语和定义、分类和标记、要求、试验方法、检验规则、标志及包装、运输和贮存。

本文件适用于以聚对苯二甲酸-己二酸丁二酯（PBAT）和碳酸钙（CaCO₃）为主要原料，添加其他助剂，经熔融共混改性制得的薄膜料。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 1033.1-2008 塑料 非泡沫塑料密度的测定 第1部分：浸渍法、液体比重瓶法和滴定法

GB/T 1040.2-2006 塑料 拉伸性能的测定 第2部分：模塑和挤塑塑料的试验条件

GB/T 2547-2008 塑料 取样方法

GB/T 2918-2018 塑料 试样状态调节和试验的标准环境

GB/T 3682.1-2018 塑料 热塑性塑料熔体质量流动速率(MFR)和熔体体积流动速率(MVR)的测定 第1部分：标准方法

GB/T 8170-2008 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 9341-2008 塑料 弯曲性能的测定

GB/T 9345.1-2008 塑料 灰分的测定 第1部分：通用方法

GB/T 12006.2-2009 塑料 聚酰胺 第2部分：含水量测定

GB/T 17037.1-1997 热塑性塑料材料注塑试样的制备 第1部分：一般原理及多用途试样和长条试样的制备

GB/T 20197-2006 降解塑料的定义、分类、标志和降解性能要求

GB/T 32366 生物降解聚对苯二甲酸-己二酸丁二酯（PBAT）

HG/T 3249.3-2013 塑料工业用重质碳酸钙

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品分类和标记

4.1 产品分类

根据碳酸钙含量的不同，产品可以分为五类。

表 1 PBAT/碳酸钙薄膜专用料的分类

类别	1	2	3	4	5
碳酸钙含量 (%)	0~10 (含)	10~20 (含)	20~30 (含)	30~40 (含)	40~49 (不含)
代号	C10	C20	C30	C40	C50

4.2 产品标记

产品型号标记包括材料、代号、熔融指数。

产品标记格式为：PBAT CXMX

标记含义：

—PBAT：基础材料的简称，聚对苯二甲酸-己二酸丁二酯，简称 PBAT

—CX：碳酸钙不同含量所对应的代号

—MX：薄膜专用料的熔融指数，M 代表熔融指数，X 为测定的值

示例：

PBAT C30M3

表示以 PBAT 为基料，碳酸钙含量在 20%~30% (含)，熔融指数为 3g/10min 的薄膜料。

5 要求

5.1 原材料要求

5.1.1 PBAT的要求

PBAT 材料应符合 GB/T 32366 的要求。

5.1.2 碳酸钙的要求

碳酸钙材料应符合 HG/T 3249.3 的要求。

5.2 外观及颜色

PBAT/碳酸钙薄膜专用料为圆柱状或球状的质地均匀的颗粒，颗粒尺寸在任意方向上应为 2mm~5mm，色泽均匀一致，无杂质。

颜色可按客户要求，且无杂粒。

5.3 技术要求

PBAT/碳酸钙薄膜专用料的技术要求见表 2。

表 2 PBAT/碳酸钙薄膜专用料的技术要求

序号	项目/单位	指标要求				
		C10	C20	C30	C40	C50
1	密度/(g/cm ³)	<1.28	<1.38	<1.48	<1.58	<1.68
2	熔体质量流动速率/(g/10min) (条件 190℃, 2.16Kg)	1-10				

3	灰分/%	≤10	≤20	≤30	≤40	<49
4	含水率/%	<0.15				
5	拉伸强度/Mp	>18	>15	>12	>9	>8
6	断裂伸长率/%	>100				
7	弯曲强度/Mp	<15				
8	弯曲模量/Mp	<250				

5.4 生物分解率

应满足 GB/T 20197-2006 中 5.1、5.2 的要求。

6 试验方法

6.1 试验结果的判定

试验结果采用全数值比较法，应按 GB/T 8170-2008 规定的方法进行。

6.2 注塑试样的制备

注塑试样按 GB/T 17037.1-1997 规定进行。用 GB/T17037.1-1997 中的 A 型模具制备符合 GB/T1040.2-2006 中 1A 型试样，B 型模具制备 80mm×10mm×4mm 长条试样。

6.3 试验的标准环境

试验应在 GB/T 2918-2018 规定的标准环境下进行。

6.4 外观及颜色

按照 5.2 的要求，通过目测检查。

6.5 密度

试验按 GB/T 1033.1-2008 规定的浸渍法进行。

6.6 熔体质量流动速率

试验按 GB/T 3682.1-2018 规定的方法进行。试验条件为温度 190℃，负荷 2.16KG。

6.7 灰分

试验按 GB/T 9345.1-2008 的规定进行，采用直接燃烧法（A 法），灼烧温度 600℃±25℃。

6.8 含水率

试验按 GB/T 12006.2-2009 的 B 方法进行。

6.9 拉伸强度和断裂伸长率

按 6.2 制备 1A 型试样。

按 GB/T 1040.2-2006 的规定进行，试验速度为 50mm/min。

6.10 弯曲强度和弯曲模量

按6.2制备80mm×10mm×4mm长条试样。

按GB/T 9341-2008的规定进行，试验速度为2mm/min。

6.11 生物分解率

参照 GB/T 20197-2006 中 6.1、6.2 给出的试验方法。

7 检验规则

7.1 检验分类与检验项目

7.1.1 检验分类

检验分为型式检验和出厂检验两类。

7.1.2 检验项目

本文件规定的所有项目均为型式检验项目。

出厂检验项目为外观及颜色、熔体质量流动速率、密度和灰分。

当有下列情况时应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产试制定型时；
- b) 正式生产后，若原材料或配方有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 正式生产后，若工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- d) 正常生产时，每 12 个月至少进行一次；
- e) 产品装置检修或产品长期停产超过 6 个月后，恢复生产时；
- f) 上级质量监督机构提出进行型式检验要求时。

上述型式检验情况的 c)、d)、e) 可不进行生物分解率测试。

7.2 组批规则与抽样方案

7.2.1 组批规则

PBAT/碳酸钙薄膜专用料由同一生产线上、相同原料、相同配方、相同工艺生产的同一牌号的产品组批。生产厂可按一定生产周期或储存料仓为一批对产品进组批。

产品以组批为单位进行检验和验收。

7.2.2 抽样方案

PBAT/碳酸钙薄膜专用料可在料仓的取样口抽样，也可根据生产周期等实际情况确定具体的抽样方案。包装后产品的取样应按 GB/T 2547-2008 规定进行。

7.3 判断规则和复验规则

7.3.1 判断规则

PBAT/碳酸钙薄膜专用料应由生产厂的质量检验部门按照本文件规定的试验方法进行检验，依据检验结果和本文件中的技术要求对产品作出质量判定，并提出证明。

产品出厂时，每批产品应附有产品质量检验合格证。合格证上应注明产品名称、型号、批号、执行标准，并盖有质检专用章。

7.3.2 复验规则

检验结果若某项指标不符合本文件要求时，应重新加倍取样对该项目进行复验。以复验结果作为该批产品的质量判定依据。

8 标志

PBAT/碳酸钙薄膜专用料产品的外包装袋上应有明显、清晰、牢固的标志。标志内容可包括：商标、生产厂名称、厂址、标准号、产品名称、型号、批号(含生产日期)和净含量等。

9 包装、运输和贮存

9.1 包装

PBAT/碳酸钙薄膜专用料可用内衬铝箔袋的编织袋或其他密封防潮包装形式包装。包装材料应保证在运输、码放、贮存时不被污染和泄漏。

9.2 运输

PBAT/碳酸钙薄膜专用料为非危险品。在运输和装卸过程中不应使用铁钩等锐利工具，切忌抛掷。运输工具应保持清洁、干燥并备有厢棚或苫布。运输时不应与沙土、碎金属、煤炭及玻璃等混合装运，更不应与有毒及腐蚀性或易燃物混装。不应暴晒或雨淋。

9.3 贮存

PBAT/碳酸钙薄膜专用料应贮存在通风、干燥、清洁并保持有良好消防设施的仓库内。贮存时，应远离热源，并防止阳光直接照射，不应在露天堆放。

PBAT/碳酸钙薄膜专用料应有贮存期的规定，一般从生产之日起，不超过12个月。