



# 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 10016—2011

---

## 纺织上浆用聚丙烯酸类浆料试验方法 不挥发物含量测定

Testing method for polyacrylic sizes used in textile warp sizing—  
Determination of involatile substance content

2011-05-18 发布

2011-08-01 实施

---

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会棉纺织印染分技术委员会(SAC/TC 209/SC 2)归口。

本标准起草单位:上海齐力助剂有限公司、中国棉纺织行业协会、上海市纺织工业技术监督所。

本标准主要起草人:邢金国、甌广瑞、万国江、王玉琦、叶燎原、张宝庆。

# 纺织上浆用聚丙烯酸类浆料试验方法

## 不挥发物含量测定

### 1 范围

本标准规定了纺织上浆用聚丙烯酸类浆料不挥发物含量测定的试验方法。  
本标准适用于纺织上浆用聚丙烯酸类浆料不挥发物含量的测定。

### 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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

### 3 原理

纺织上浆用聚丙烯酸类浆料试样,在规定的温度下加热除去挥发物至烘干,用干燥后质量对干燥前质量分数来表示不挥发物含量。

### 4 设备和用具

- 4.1 天平:称量范围 100 g 以上,分度值为 0.000 1 g。
- 4.2 电热恒温烘箱:试验温度为 105 °C ± 2 °C。
- 4.3 玻璃干燥器:用变色硅胶作干燥剂。
- 4.4 称量瓶:直径为 50 mm 的扁平有盖称量瓶。

### 5 操作程序

- 5.1 设定电热恒温烘箱温度为 105 °C,接通电源,使其温度均匀升到设定温度(105 °C ± 2 °C)。
- 5.2 将洗净晾干的称量瓶置于电热恒温烘箱内烘干(两次干燥后的称量偏差在 ± 0.000 3 g 范围内)后,取出放入干燥器内冷却至室温。
- 5.3 称取称量瓶(带盖子)的质量,精确至 0.000 1 g。
- 5.4 迅速称取 3 g 试样,准确至 0.000 1 g,将试样倒入称量瓶,使样品均匀铺在称量瓶底部。
- 5.5 将称量瓶置于恒温 105 °C ± 2 °C 的电热恒温烘箱中部,打开盖子并将盖子靠在称量瓶旁,在 105 °C ± 2 °C 条件下烘干(两次干燥后的称量偏差在 ± 0.000 3 g 范围内)。
- 5.6 取出称量瓶,快速放入干燥器内冷却至室温后迅速称量(精确至 0.000 1 g)。
- 5.7 重复 5.4~5.6,对同一试样进行平行试验。

### 6 结果计算

- 6.1 纺织上浆用聚丙烯酸类浆料不挥发物含量计算按式(1),计算结果按 GB/T 8170 修约至一位