

ICS 71.060.30
H 21



中华人民共和国国家标准

GB/T 4104—2003
代替 GB/T 4104—1983

直接法氧化锌白度(颜色)检验方法

Leucoscopic method for testing whiteness of zinc oxide
made by direct process

2003-11-03 发布

2004-05-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

GB/T 4104—2003

前 言

本标准是对 GB/T 4104—1983 的修订,修订时将原手工压饼改为粉末成型器机械压饼,以减少人为误差因素。

附录 A 为资料性附录。

本标准从实施之日起,同时代替 GB/T 4104—1983。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会负责归口。

本标准由水口山有色金属有限责任公司负责起草。

本标准由柳州锌品股份有限公司和柳州龙城化工总厂协助起草。

本标准主要起草人:鲍柄辉、刘 琼、曾光明。

本标准主要验证人:梁美和、黄艳艳。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 4104—1983。

直接法氧化锌白度(颜色)检验方法

1 范围

本标准规定了直接法氧化锌的白度(颜色)检验方法。

本标准适用于直接法氧化锌的白度(颜色)检验。

2 方法原理

试样与标样用粉末成型器压成饼,在白度仪上测量试样与标样白度值,以标样的白度值为 100,以试样与标样的比较值为试样的白度值,用百分数表示。

3 仪器与标样

3.1 白度仪。

3.2 粉末成型器。

3.3 白度标样 YSS 006—1998。

3.4 仪器工作条件见附录 A(资料性附录)。

4 操作步骤

4.1 制作标样和试样

分别称取 12 g~15 g 氧化锌白度标样和试样,按粉末成型器的使用方法制成样饼。

4.2 校零

开机预热 30 min 后,校零。

4.3 校准

将制作好的标样放入测量口,以标样的白度值为 100 进行校准。

4.4 测量

取下标样,将制作好的试样放入测量口,按工作键,记录测量值。变化三个角度测量,取其平均值。

4.5 白度值以百分数表示。

5 允许差

实验室之间分析结果的差值应不大于表 1 所列允许差。

表 1

单位为百分数

白度值	允许差
>95	0.5

GB/T 4104—2003

附 录 A
(资料性附录)
仪器工作条件

WSB-II型白度仪测量白度值的工作条件如表 A.1。

表 A.1

项目	峰值波长	测量口直径	示值漂移	零点漂移	镜面反射	示值误差	测量重复性
指标	457 nm	≥ 32 nm	$\leq 0.2/30$ min	$\leq 0.1/30$ min	< 0.1	≤ 0.1	≤ 0.2
