



中华人民共和国国家标准

GB/T 22236—2025

代替 GB/T 22236—2008

塑料的检验 检验用塑料制品的粉碎

Testing of plastics—Size reduction of plastic products for test purposes

2025-10-05 发布

2026-02-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 22236—2008《塑料的检验 检验用塑料制品的粉碎》，与 GB/T 22236—2008 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了“预粉碎设备”(见 4.1.3)“最终粉碎设备”(见 4.2.2、4.2.4)的类型；
- b) 更改了“预粉碎设备”(见 4.1, 2008 年版的 4.2)“最终粉碎设备”(见 4.2, 2008 年版的 4.3)的类别、构成以及表述形式；
- c) 将“程序”更改为“粉碎制样”(见第 6 章, 2008 年版的第 5 章), 将“概要”等有关内容更改后纳入“粉碎制样”(见第 6 章, 2008 年版的 4.1、4.3.1), 更改了粉碎制样设备和最终粉碎设备选择的条件(见 6.1, 2008 年版的第 5 章), 将 2008 年版的“准备”一章内容更改后纳入(见 6.2、6.3, 2008 年版的第 3 章), 增加了操作条件的控制的内容(见 6.4)；
- d) 增加了“样品保存”一章(见第 7 章)；
- e) 增加了“记录”中的“使用的配件”“研磨量”“研磨持续时间或粉碎速度”“研磨参数”及“制备人员”(见第 8 章)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由全国危险化学品标准化技术委员会(SAC/TC 251)提出并归口。

本文件起草单位：广州海关技术中心、盐城市亿德塑料包装有限公司、山东京博物流股份有限公司。

本文件主要起草人：岳大磊、李政军、邓良健、梁柏俊、王海贞、陈晓婷、肖前、王晨、崔敏、马旺。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2008 年首次发布为 GB/T 22236—2008；

——本次为第一次修订。

塑料的检验 检验用塑料制品的粉碎

警告：在粉碎制样过程中，设备应满足静电防护要求，应注意预防事故（如受伤、爆炸、有毒粉尘、噪声等）的发生。

1 范围

本文件确立了检验用塑料制品的粉碎过程，规定了进行粉碎制样的设备、取样、粉碎制样、样品保存和记录内容的要求。

本文件适用于检验用塑料制品的粉碎制样。

2 规范性引用文件

本文件没有规范性引用文件。

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 设备

4.1 预粉碎设备

4.1.1 手动粉碎工具，如刀、剪、锯、研磨碗等。

注：扁锉刀适用于处理热固性塑料的半成品和成品件。

4.1.2 电动粉碎工具，如磨机、铣床、钻床、车床、带锯、圆形锯等。

注：这些设备用于粉碎样品的部件，但不能用于粉碎整个样品。

4.1.3 粉碎机，如切割式粉碎机（刀片造粒机）。

注：粉碎机能够粉碎整个样品。

4.2 最终粉碎设备

4.2.1 交叉锤式粉碎机，如带闭口研磨室的交叉锤式粉碎机、带开口研磨室的交叉锤式粉碎机，见附录 A 中 A.1 的内容。

4.2.2 切割式粉碎机，如带开口研磨室的切割式粉碎机，见 A.2 的内容。

4.2.3 旋转锤式粉碎机，如超离心研磨机（带有开口研磨室的旋转研磨机），见 A.3 的内容。

4.2.4 球式粉碎机，如振动粉碎机（带闭口研磨室的球式粉碎机），见 A.4 的内容。

4.2.5 显微薄片切片机，见 A.5 的内容。

5 取样

5.1 从受试塑料制品中取下能代表成品平均特性的样品。

5.2 如果受试塑料制品有肉眼可见的不同成分，在粉碎前宜尽量将不同成分的区域分离，然后分别取