抗氧剂 3052 试用方案

编制：张超

审核：

批准：

弘润精细化工厂

年　月

抗氧剂 3052 试用方案

为确保产品质量得到保证，规范新原料的试用，提高生产过程控制，特制定本试用方案。

一、试用目的

抗氧剂 3052 在正常生产条件下是否能生产出合格产品。

二、试用时间

试用时间：　　年　月　日-　年　月　日

三、试用生产牌号及试用量

试用牌号为抗氧剂 3052，试用量为 1 吨。

四、三剂技术指标

试用抗氧剂 3052 技术指标要求

项目	单位	指标
纯度	%(质量分数)	≥99
熔点	℃	≥125
加热减量	%	≤0.3
灰分	%	≤0.2
筛余物(200 目筛)	%	≤0.5

供应商提供的原料应符合上表规定的指标，经过化验分析合格的方可进行试用。

五、试用准备工作

试用应具备的条件：

1、研磨机及分散剂工作正常；

2、所有管线畅通，各设备管线之间连接正常；

3、公用工程供给正常；

田 为 来

4、抗氧剂 3052 之外的原材料及相关配件齐全；

5、各项生产管理制度已落实。

六、三剂配制步骤及试用方法

按照《ABS 抗氧剂操作规程》的步骤进行。

配制方法简述： 将抗氧剂 3052 及其他原材料按照一定的比例投入拉缸中，在转数 800 rpm 下进行分散搅拌 40 分钟后，对拉缸内物料进行研磨操作，研磨温度小于 40℃，研磨完毕后，采样化验。ABS 抗氧剂产品质量应达到质量标准的要求：

项目	单位	指标
外观		淡黄色或乳白色乳液
细度	μm	≤60
PH 值		7.0～9.5
粘度	mPa·s	≤3000
氧化诱导时间（160℃）	Min	≥20

七、试用注意事项

1、严格按照操作规程的步骤进行试用；

2、按照正常投料，共计试用 1 吨抗氧剂 3052 原料；

3、试用过程生产的 ABS 抗氧剂需留样化验，合格后方可出厂。

八、试用过程的事故预想及措施

1、急救措施

眼睛接触用大量清水冲洗，必要时就医。误食后，立即催吐、就医。

田为来

九、试用说明

通过试用生产出的ABS抗氧剂产品必须符合产品标准和ABS抗氧剂用户认可，认为试用合格由最终用户出具试用报告。试用合格，予以结算、执行《框架协议》，试用不合格，试用原料费用由卖方承担。

田 [illegible] 张