

ICS 71.100  
分类号: Y44  
备案号: 22096-2007

**QB**

# 中华人民共和国轻工行业标准

**QB/T 1466—2007**  
代替 QB/T 1466—2000

**皮 鞋 油**

**Shoe polish**

2007-10-08 发布

2008-03-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

## 前 言

本标准与日本工业标准JIS K 3901《鞋油》的一致性程度为非等效采用。

本标准是对QB/T 1466—2000《皮鞋油》的修订。

本标准与QB/T 1466—2000相比，主要变化如下：

- 对理化指标要求中光泽增加值的检测方法进行了修改。
- 感官指标改为外观、气味、色泽，原理化指标要求中的色泽指标删除。
- 添加了皮鞋油对皮革表面影响的指标。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国牙膏蜡制品标准化中心归口。

本标准起草单位：江苏雪豹日化有限公司、中山登奇日用化工厂、国家轻工业牙膏蜡制品质量监督检测中心。

本标准主要起草人：孙东方、马萱、沈萼芮、孟玉、李显波。

本标准于1992年首次发布，2000年第一次修订，本次为第二次修订。

本标准自实施之日起，代替原国家轻工业局发布的轻工行业标准QB/T 1466—2000《皮鞋油》。

# 皮 鞋 油

## 1 范围

本标准规定了皮鞋油的术语和定义、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。  
本标准适用于各种颜色的溶剂型和乳化型膏状皮鞋油。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 191 包装储运图示标志

国家质量监督检验检疫总局第75号令《定量包装商品计量监督管理办法》

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

### 3.1

#### 皮鞋油

以蜡类和（或）聚合物为主要原料，经加工而成的主要用于皮鞋清洁、保养及上光等作用的膏状产品。

## 4 要求

### 4.1 感官要求

感官要求应符合表1规定。

表1 感官要求

项 目	指 标
外观	膏体表面平整光洁，膏体结构细腻均一
气味	无异味或稍带有原料气味
色泽	色泽均匀一致，符合规定色泽

### 4.2 理化要求

理化要求应符合表2规定。

### 4.3 净含量

产品的净含量应符合国家质量监督检验检疫总局第75号令的规定。

表2 理化要求

项 目	指 标	
	溶剂型	乳化型
光泽增加值	彩色 $\geq 15$ ；黑色 $\geq 20$	彩色 $\geq 5$ ；黑色 $\geq 12$
pH	6.0~10.0	
耐热	(40 $\pm$ 2) °C/24h 倾斜45°，内容物不流油	(40 $\pm$ 2) °C/24h 倾斜45°，膏体不流出、不分离
耐寒	(-10 $\pm$ 2) °C/24h，恢复室温膏体能正常使用	(-10 $\pm$ 2) °C/24h，恢复室温膏体能正常使用，不分离
不挥发物含量 <sup>a</sup> /%	$\geq 20$	$\geq 15$
不挥发物滴点/°C	$\geq 70$	$\geq 55$
对皮革表面的影响	皮革表面无皱纹、起层、膨胀及明显褪色	
<sup>a</sup> 纯以聚合物树脂为增光剂的鞋油，不受此指标限制。		

## 5 试验方法

### 5.1 外观

#### 5.1.1 溶剂型皮鞋油

取样品2盒，打开盒盖，揭去铝箔（若有），目测膏体。

#### 5.1.2 乳化型皮鞋油

取样品2支，分别挤出膏体约10mm弃之，再挤出约50mm膏体于滤纸上，观察膏体表面状况，然后将滤纸对折再打开，目测膏体。

### 5.2 气味

鼻嗅。

### 5.3 色泽

#### 5.3.1 仪器

- a) 油墨刮刀；
- b) 滤纸；
- c) 天平：精度0.1g。

#### 5.3.2 测定步骤

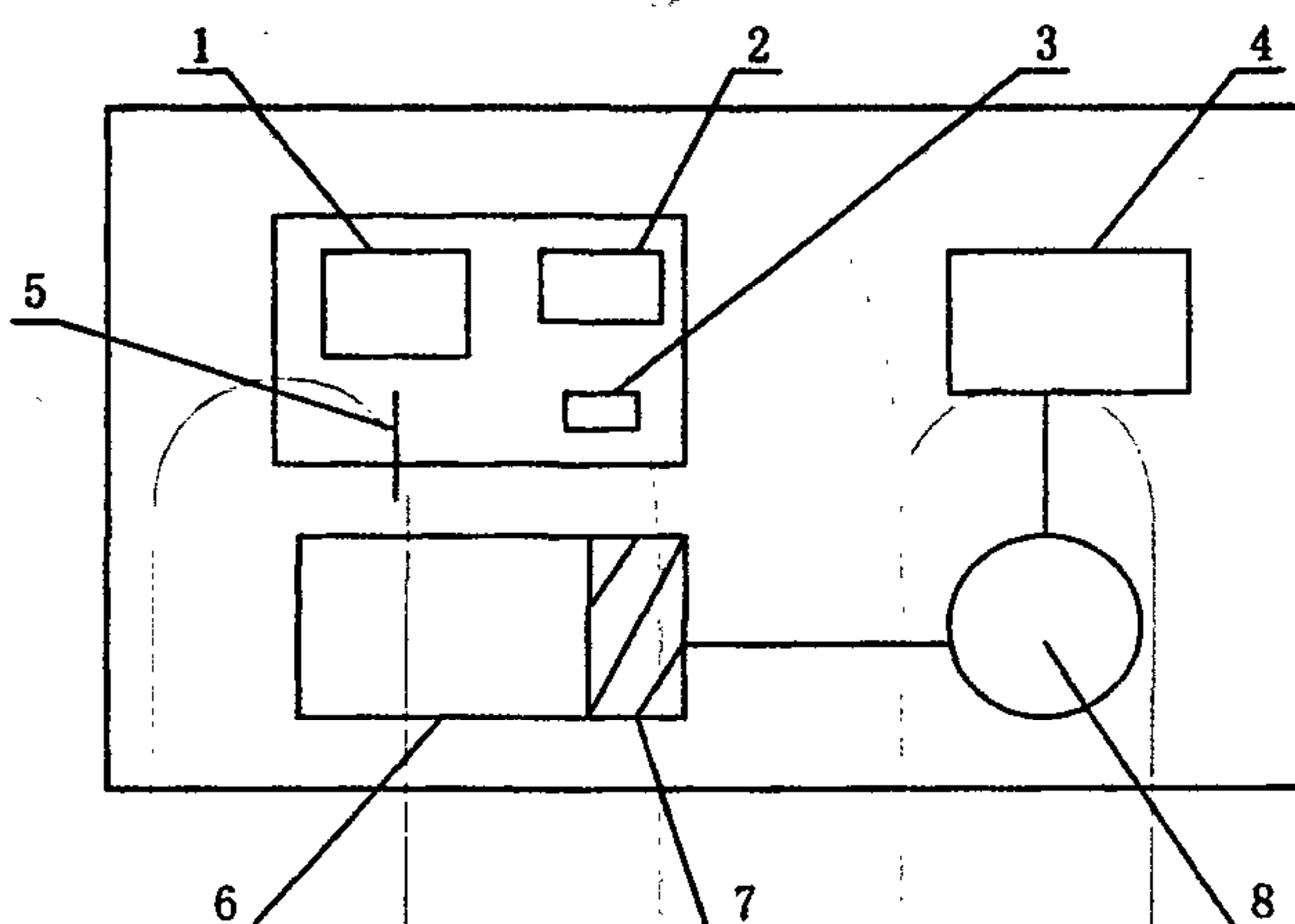
称取样品2.0g [对于乳化型皮鞋油（软管鞋油）先挤出约10mm弃之] 置于滤纸表面，用刮刀将鞋油在滤纸上均匀刮开，目测颜色，与规定的标准色泽对比。

### 5.4 光泽增加值

#### 5.4.1 仪器

- a) 60° 光泽度计（精度：1光泽单位）；
- b) 标准测试牛皮：黑色磨光牛皮160mm×160mm，光泽值7~20；
- c) 天平：精度0.1g；
- d) 圆形海绵擦（除去阀芯）；
- e) 脱脂32支漂白棉布120mm×120mm（4层）；
- f) 打光仪：型号 HLG-002，见图1。





1-计数器; 2-电源开关; 3-调节器; 4-电机; 5-感应头; 6-支架; 7-摩擦板; 8-传动装置

图1

摩擦板由三部分组成, 用一块厚约5mm, 长约12mm, 宽约4mm的木板, 下面用黏合剂粘上一块厚度约为8mm, 长、宽与木板同尺寸的橡胶, 木板的上面用螺丝固定一块同长和宽的铜块, 其总质量为(2000±20)g。

#### 5.4.2 测定步骤

测量前, 用光泽度计在待测牛皮上100mm×100mm的范围内, 测出10个点的光泽值, 其光泽值应在7~20之间, 取其平均值, 为空白测试牛皮的光泽值。

把牛皮置于打光装置的支架上, 四周用螺丝固定, 待测。将尺寸为120mm×120mm的32支漂白棉布4层覆在摩擦板的橡胶板上, 用螺丝固定, 备用。此时注意: 布片在摩擦板上不要打褶。

称取样品0.5g于海绵擦上, 用海绵擦将皮鞋油均匀地涂抹于待测牛皮上, 然后将海绵擦上剩余的皮鞋油全部擦于摩擦板的白棉布上, 静止至牛皮上的皮鞋油自然干燥(以不黏手为准)。然后把摩擦板白棉布一面置于待测牛皮上, 开动电源开关, 打光仪在牛皮上往复拉动摩擦板, 进行打光。1min往复摩擦次数为120次, 打光操作后, 取下牛皮, 按在原空白测试牛皮的10个点的大概位置测出涂样打光后测试牛皮的光泽值, 并计算光泽增加值。继续打光上述测试牛皮1min, 再在原10个点的大概位置测试牛皮的光泽值, 并计算光泽增加值, 取两次试验的最大值为最后测试结果。

#### 5.4.3 计算公式

光泽增加值 X 按公式(1)计算。

$$X = X_2 - X_1 \dots\dots\dots (1)$$

式中:

- X —— 样品光泽增加值;
- X<sub>1</sub> —— 空白测试牛皮光泽值平均值;
- X<sub>2</sub> —— 涂样打光后测试牛皮光泽值平均值。

### 5.5 pH

#### 5.5.1 仪器

- a) 酸度计: 精度0.02;
- b) 天平: 精度0.1g;
- c) 磁力搅拌器。

#### 5.5.2 测定步骤

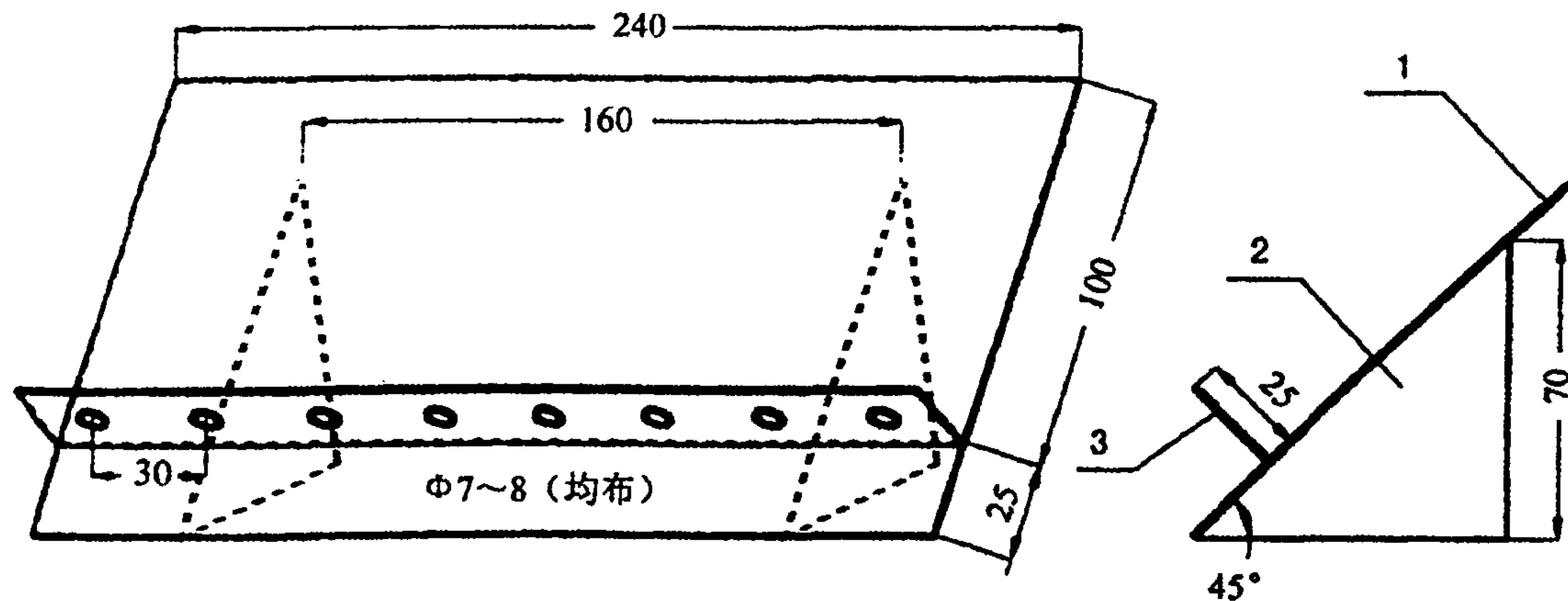
## QB/T 1466—2007

称取样品2.0g，置于200mL烧杯中，加入新煮沸并恢复至室温后的蒸馏水100mL。用磁力搅拌器搅拌并加热直至试样完全熔化，停止加热。在磁力搅拌下冷却至室温，过滤。取其滤液50mL，用校正后的酸度计测定pH。

### 5.6 耐热

#### 5.6.1 仪器

- a) 恒温箱：精度 $2^{\circ}\text{C}$ ；
- b)  $45^{\circ}$  支架，见图2。



1-工作面；2-支撑板；3-挡板

图2

#### 5.6.2 测定步骤

##### a) 溶剂型皮鞋油（铁盒鞋油）

将样品盖紧，放进 $(40\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 的恒温箱内，保持24h后，立即打开盒盖，揭去铝箔（若有），在室温条件下迅速将铁盒放在 $45^{\circ}$ 支架上，2min时观察膏体是否流油（对于表面贴有铝箔的鞋油，因升温挥发的溶剂凝结在铝箔上再流下的少量溶剂不作为渗油论）。

##### b) 乳化型皮鞋油（软管鞋油）

将样品放入 $(40\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 的恒温箱内，保持24h后，取出立即打开帽盖，将皮鞋油挤出约10mm弃之，在室温条件下迅速将鞋油放在 $45^{\circ}$ 支架上，管口向下。2min时观察膏体是否流出。随后立即挤出约50mm于滤纸上，观察膏体是否分离。

### 5.7 耐寒

#### 5.7.1 仪器

- a) 恒温箱：精度 $2^{\circ}\text{C}$ ；
- b) 温度计。

#### 5.7.2 测定步骤

##### a) 溶剂型鞋油（铁盒鞋油）

将样品盖紧放入 $(-10\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 的恒温箱中，保持24h取出，恢复至室温后用软布蘸取鞋油在牛皮上揩擦，观察能否正常使用。

##### b) 乳化型鞋油（软管鞋油）

将样品放入 $(-10\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 的恒温箱内，保持24h后恢复至室温，将皮鞋油挤出约10mm弃之，再挤出约50mm于滤纸上，恢复室温膏体能正常使用，观察膏体是否有分离。

### 5.8 不挥发物含量

#### 5.8.1 仪器

- a) 烘箱：精度 $2^{\circ}\text{C}$ ；



- b) 干燥器;
- c) 天平: 精度0.001g;
- d) 称量皿:  $\Phi 50\text{mm} \sim \Phi 60\text{mm}$ 。

### 5.8.2 测定步骤

称取样品10g (精确至0.002g) 于称量皿中, 放入  $(110 \pm 2)^\circ\text{C}$  的烘箱内, 烘4h, 取出放入干燥器中, 冷却后称重, 直至烘干至恒重 (相继两次称量差不超过0.002g)。

### 5.8.3 计算公式

不挥发物含量  $G$  按公式 (2) 计算。

$$G = \frac{m_2 - m}{m_1 - m} \times 100 \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中:

- $G$ ——不挥发物含量, %;
- $m$ ——称量皿质量, 单位为克 (g);
- $m_1$ ——样品和称量皿质量, 单位为克 (g);
- $m_2$ ——残余物和称量皿质量, 单位为克 (g)。

## 5.9 不挥发物滴点

### 5.9.1 仪器

- a) 玻璃试管:  $\Phi 40\text{mm} \sim \Phi 45\text{mm}$ , 长180mm~200mm;
- b) 烧杯: 1000mL;
- c) 秒表;
- d) 电炉或喷灯;
- e) 环行搅拌器;
- f) 滴点测定器: 脂杯、温度计、套管。

### 5.9.2 测定步骤

取测定完不挥发物后的样品, 重新加热溶化浇入脂杯里, 在试样完全凝固前, 把装有试样的脂杯安装在温度计的套管内, 用刀把挤出的试样刮掉, 并置于冰箱内冷却20min。

将带有脂杯 (内装满试样) 的温度计插上塞子, 安装在试管里 (试管内底部放滤纸一片), 使脂杯底部与试管底部的滤纸相距25mm, 试管放入烧杯中, 用支架固定使之垂直, 固定时要求试管底部与烧杯底相距10mm~20mm, 再往烧杯内注入蒸馏水, 使试管浸入水中120mm~150mm, 在搅拌下用喷灯或小电炉加热烧杯内的水, 当测定器上的温度升至距预期滴点约20°C时, 控制升温速率, 使上升速率为1°C/min, 观察从测定器脂杯的小孔中滴出第一滴试样时的温度即为该样品的滴点 (两次平行试验误差允许 $\pm 1^\circ\text{C}$ )。

## 5.10 对皮革表面的影响

### 5.10.1 试剂

200#汽油。

### 5.10.2 器具

- a) 圆形海绵擦 (除去阀芯);
- b) 标准测试牛皮: 黑色磨光牛皮160mm×160mm。

### 5.10.3 测定步骤

称取样品0.5g于海绵擦上, 用海绵擦将皮鞋油均匀地涂抹于待测牛皮上, 室温下静置6h后, 用海绵擦沾200#汽油擦拭去牛皮表面的皮鞋油, 在自然光下 (非阳光直射), 目测牛皮表面的状态。

## QB/T 1466—2007

### 6 检验规则

#### 6.1 检验分类

##### 6.1.1 出厂检验

每批产品出厂前需经厂质检部门检验合格后方可出厂，出厂检验项目为外观、气味、色泽、pH、耐热、耐寒。

##### 6.1.2 型式检验

型式检验项目为本标准要求的全部项目，正常生产时型式检验每年进行一次，有下列情况之一时，也应进行型式检验。

- a) 原料、工艺有较大改变或配方调整，可能影响产品质量时；
- b) 长期停产后恢复生产时；
- c) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- d) 国家行业管理部门和国家质量监督部门提出型式检验要求时。

##### 6.1.3 组批与抽样

同一批投料、同一批规格生产的产品为一批，从每批产品中随机抽取符合检验数量的样品，经工厂检验部门检验合格后，附产品合格证方可出厂。

#### 6.2 判定规则

如检验结果中，有一项指标不符合本标准要求时，可在同批产品中加倍取样，进行复检。不合格项目，以复检结果为准。若复检结果中仍有一项指标不符合本标准要求时，则判定为不合格。

### 7 标志、包装、运输、贮存

#### 7.1 标志

产品大小包装上的标志（图案及文字）应端正、清晰、牢固、易于识别。

##### 7.1.1 销售包装

销售包装应有如下标志，特殊情况可按客户要求。

- a) 产品名称、商标；
- b) 生产厂名、厂址；
- c) 采用标准编号；
- d) 净含量；
- e) 保质期。

##### 7.1.2 大包装

大包装应有如下标志，特殊情况可按客户要求。

- a) 产品名称、商标；
- b) 生产厂名、厂址；
- c) 装箱数量、毛重、颜色；
- d) 生产日期；
- e) 包装箱规格应符合GB/T 191要求；
- f) 向上、怕雨、怕晒等标志应符合GB/T 191要求。

#### 7.2 包装

在不损坏产品质量的情况下，产品包装形式和包装材料由企业自定。箱内应装实无空隙。

#### 7.3 运输

运输时避免剧烈震动、撞击和日晒雨淋，装卸时轻装轻放。



#### 7.4 贮存

产品应贮存在-8℃~38℃通风干燥仓库内，切忌靠近热源，堆放时不能直接接触地面和墙，堆放高度不得超过2m。

#### 7.5 保质期

日期应标注在可视面上，标注方法有两种：

- a) 保质期应标注生产日期，按年、月、日顺序标注，不能颠倒；
- b) 保质期限：保质期或产品限用期。

产品保质期由企业自定，最多应不超过三年。

中 华 人 民 共 和 国  
轻 工 行 业 标 准  
皮 鞋 油

QB/T 1466—2007

\*

中国轻工业出版社出版发行

地址：北京东长安街6号

邮政编码：100740

发行电话：(010)65241695

网址：<http://www.chlip.com.cn>

Email：[club@chlip.com.cn](mailto:club@chlip.com.cn)

轻工业标准化编辑出版委员会编辑

地址：北京西城区月坛北小街6号

邮政编码：100037

电话：(010)68049923

\*

版权所有 侵权必究

书号：155019·3080

印数：1—200册