

中华人民共和国国家标准

UDC 678.674  
:535.32

不饱和聚酯树脂液体和浇铸体  
折光率的测定

GB 8238—87

Unsaturated polyester resin— Determination of  
refractive index of liquid and casting

本方法参照国际标准 ISO 489—83《塑料——透明塑料折光率的测定》中的方法 A。  
本方法适用于不饱和聚酯树脂液体和浇铸体折光率的测定。

1 原理

折光率是光线从一种介质进入另一种介质时,入射角  $i$  和折射角  $r$  的正弦之比。

$$n = \frac{\sin i}{\sin r} \dots\dots\dots (1)$$

式中:  $n$ ——物质的折光率;  
 $i$ ——光线的入射角;  
 $r$ ——光线的折射角。

当温度、压力及入射光波长一定时,物质的折光率是定值。折光率一般用钠光 D 线,温度 20°C 时,取相对于空气的值,记作  $n_D^{20}$ 。

光通过折光率为  $N$  的棱镜入射到折光率为  $n$  的物质时,若入射角  $i$  为 90°,则得

$$\frac{1}{\sin r} = \frac{N}{n} \dots\dots\dots (2)$$

式中:  $r$ ——光线的折射角;  
 $n$ ——物质的折光率;  
 $N$ ——棱镜的折光率。

棱镜的折光率  $N$  为已知值,故测定了折射角  $r$  的值,就可求得  $n$ 。

2 仪器和材料

- a. 阿贝折光仪;
- b. 白光光源;
- c. 恒温器,精确至  $\pm 0.2^\circ\text{C}$ ;
- d. 接触液,  $\alpha$ -溴代萘。

3 浇铸体试样

- 3.1 试样的尺寸:
  - 长: 12mm;
  - 宽: 6mm;

厚:3mm。

3.2 为得到最高的准确度,与棱镜接触的试样表面应十分平整并经良好抛光。通过目镜视场明暗两半区间分界线出现清晰的直线,表明试样与棱镜达到良好接触。准备另一良好抛光面,垂直于第一抛光面并位于试样的一端。

这两个抛光面应相交成一条清晰的直线而不是成斜线或弧线。

#### 4 试验步骤

##### 4.1 液体折光率的测定

4.1.1 校准仪器。使用阿贝折光仪时;可用标准块校正,亦可用二次蒸馏水校正。20°C 时水的折光率为 1.3330;30°C 时为 1.3320。温度系数为 $-0.0001/^{\circ}\text{C}$ 。

4.1.2 将折光仪放在光线充足的位置,与恒温器连接,调节折光仪棱镜的温度至 20°C,分开两片棱镜,注入数滴样品,立即闭合棱镜。此时样品与棱镜于 20°C 保持 10min 以上,调节棱镜的螺旋至视场出现明暗两部分,转动补偿旋钮,消除色散,再调节螺旋,使明暗分界线对准在十字线上。读出标尺刻度上的数值,精确至小数点后第四位,轮流从一边再从另一边将分界线对准在十字线上,重复测定并记录读数至少三次,读数间的最大差值不得大于 0.0005。测定结果取平均值,即为样品的折光率。

##### 4.2 浇铸体折光率的测定

4.2.1 校准仪器,同 4.1.1。

4.2.2 测定透明固体的方法:测定时不用反光镜和进光棱镜。将固体一抛光面用  $\alpha$ -溴代萘粘在折光棱镜上,使其与棱镜表面紧密接触,并不出现气泡,另一抛光面朝向光源,转动读数手轮,使视场中的明暗分界线与十字线的交点相交,同时旋转阿米西棱镜手轮,消除外来的颜色,标尺的读数即为浇铸体的折光率。读数间最大差值不得大于 0.001,测定结果取平均值。

4.2.3 测定半透明固体的方法:

4.2.3.1 测定时,固体需有一个抛光面,将固体的抛光面用  $\alpha$ -溴代萘粘在折光棱镜上,取下保护罩作为进光面,利用反射光来测量。具体操作步骤同 4.2.2。

#### 5 试验报告

包括以下内容:

- a. 试样名称,规格及外观质量;
- b. 试样制作单位或送样单位;
- c. 试样的测试温度和环境温度;
- d. 阿贝折光仪的型号;
- e. 试验结果;
- f. 试验人员,日期。

##### 附加说明:

本标准由全国纤维增强塑料标准化技术委员会提出,由南京玻璃纤维研究设计院归口。

本标准由北京师范大学负责起草。

本标准主要起草人周菊兴、朱桂云。