

附件 1：卷烟爆珠壁材复配胶技术要求

卷烟爆珠壁材复配胶
技术要求

1 材料要求

卷烟爆珠壁材复配胶使用的物质应选用YQ 89许可使用的物质，其质量及使用要求应参照相应的食品安全国家标准、GB 2760、YQ 89 的规定。

2 感官要求

感官要求应符合表1的规定。

表1 感官要求

项目	要求	检验方法
色泽	类白色或淡黄色	在清洁、干燥、光线充足的环境中，取试样置于清洁、干燥的白瓷盘中，在自然光下，观其色泽和性状。
状态	均匀粉状	
气味	无异味，无刺激性气味	在清洁、干燥、无异味的环境中，取试样置于清洁、干燥的白瓷盘中，嗅其气味。当怀疑试样有异味时，可取少量试样置于密闭的锥形瓶中并浸泡于 60℃~70℃ 水浴，5 min 后打开杯盖，同时立刻嗅闻杯口处上方区域。
杂质及颗粒（≥70℃）	溶液无肉眼可见杂质和颗粒	按壁材复配胶使用说明书配制壁材胶液，取80 mL~90 mL温度不低于70℃的壁材胶液试样，置于100 mL烧杯中，用柔软的无尘布擦去烧杯外的水迹和指印，对光观察。

3 理化指标

理化指标应符合表2的规定。

表2 理化指标

项目	指标	检验方法
水分，w/%	≤12.0	称取试样 1 g~2 g，按 GB 5009.3（第一法）进行。
粘度（75℃）/（mPa·s）	40~100	按壁材复配胶使用说明书配制壁材胶液，取壁材胶液置于 500 mL 烧杯中，密封后置于 75℃~80℃ 的恒温水浴中，备用。 预先将粘度计的转子和防护套加热至 75℃并干燥后，安装转子（直径约为 19 mm，测量头长度约为 65 mm）和保护套，设定转速为 50 rpm。将盛有壁材胶液的烧杯置于转子正下方。将转子浸入试样胶液，测定胶液在 75.0℃±1.0℃时的粘度。 试验结果以平行测定结果的算术平均值为准。在重复性条件下获得的两次独立测定结果的绝对差值不大于算术平均值的 20%。

凝胶强度 (20 ℃) / (g/cm ²)	≥1300	按壁材复配胶使用说明书配制壁材胶液，取壁材胶液试样，分别趁热倒入 6 个 100 mL 烧杯（烧杯身外径 50.0 mm±1.0 mm，全高 70.0 mm±2.0 mm）50 mL 刻度处，立即用薄膜对烧杯口进行平整密封，放入温度 20 ℃、相对湿度 80%的恒温恒湿箱中保存 1 h。 按质构仪使用说明书操作，安装直径为 12.7 mm 的橡胶测试探头，设定测试速度 30 mm/min，压缩深度 10 mm，触发力 0.1 N（或 10 g）。将凝胶试样杯去掉密封膜，放在质构仪试样座上，试样中心对准探头，测试凝胶试样的凝胶强度，以 6 个凝胶样品测得的平均值作为单次独立测定的结果。 试验结果以平行测定结果的算术平均值为准。在重复性条件下获得的两次独立测定结果的绝对差值不大于算术平均值的 10%。
------------------------------------	-------	--

4 安全卫生指标

安全卫生指标应符合表3的规定。

表3 安全卫生指标

项目	指标	检验方法
重金属（以 Pb 计）/（mg/kg）	≤10.0	GB 5009.74
铅（Pb）/（mg/kg）	≤3.0	按 GB 5009.268（第一法）规定进行。铅的测定也可参照 GB 5009.75 规定进行，砷的测定也可参照 GB 5009.76 规定进行。
砷（As）/（mg/kg）	≤3.0	
菌落总数/（CFU/g）	≤1000	GB 4789.2
霉菌和酵母菌/（CFU/g）	≤100	GB 4789.15

5 使用性能要求

使用卷烟爆珠壁材复配胶制备的壁材胶液，在滴制设备上应滴制顺畅，不应有明显的并丸、破丸等现象。且不应有严重影响生产或存有质量隐患的问题。在正常生产的情况下，应达到同类产品的制造水平。生产的爆珠压破强度应符合表4的规定。

表4 爆珠压破强度要求

项目		要求
爆珠压破强度（N）	2.8 mm爆珠	均值：11.0±2.0；标偏≤2.0。
	3.5 mm爆珠	均值：11.0±2.0；标偏≤2.3。
注：验证方法，任选2.8 mm或3.5 mm规格爆珠进行验证，在皮重、装量参数确定的前提下，连续生产验证3个转笼批次的爆珠，爆珠压破强度均值和标偏均符合要求，则判定爆珠压破强度指标合格。		