

ICS 39.060

B 51

备案号:

DB44

广 东 省 地 方 标 准

DB44/T 530—2008

南珠抛光技术规范

Technical specifications for Chinese cultured pearl polishing

2008-07-11 发布

2008-10-01 实施

广东省质量技术监督局 发布

前 言

本标准由广东省海洋与渔业局提出。

本标准由中国水产科学研究院南海水产研究所质量与标准化技术中心归口。

本标准起草单位：广东海洋大学。

本标准主要起草人：邓陈茂、童银洪、黄海立、符韶、谢仁政、梁飞龙、刘永、周银环。

南珠抛光技术规范

1 范围

本标准规定了南珠抛光加工中的定义、仪器设备、抛光材料、生产环境和工艺过程。
本标准适用于南珠抛光。

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 16552 珠宝玉石名称

GB/T 16553 珠宝玉石鉴定

GB/T 18781-2002 养殖珍珠分级

3 术语和定义

GB/T 16552 和 GB/T 18781-2002 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

南珠 Chinese cultured pearl

采用马氏珠母贝通过插核、育珠而成的海水养殖珍珠。

3.2

漂白 bleaching

以增加南珠白度为目的，所采用的去污脱色加工工艺。

3.3

抛光 polishing

南珠漂白后，为了增加珍珠的光泽所进行的加工工艺。

4 机器设备

采用抛光桶内壁为塑料或木质的抛光机，运动方式可以为离心旋转或上下振动。离心旋转式抛光机，具有自动控制系统，转速和抛光时间能够按需要进行调节。上下振动式抛光机的抛光桶上应有加热装置。

5 抛光材料

抛光载体为经过去脂脱水的玉米芯或核桃壳等材料，呈不规则状，90%的粒径为2 mm~3 mm。抛光蜡为白色、熔点为45℃~60℃的蜂蜡、地蜡等以及它们的混合物。抛光蜡先浸入到抛光载体中。

6 生产环境

在室内生产场地，明亮，通风，干燥，无粉尘，周围噪音小（小于60 dB）。

7 抛光操作要求

7.1 严格按抛光机安全生产规程进行作业。

7.2 抛光前要洗净、烘干珍珠，将表面受腐蚀珍珠剔出。

7.3 抛光材料要用密封的容器存放，应防潮。

7.4 避免使用发霉的、抛光蜡已耗尽的抛光材料。

8 工艺过程

8.1 先将占抛光桶容积的 $\frac{2}{5} \sim \frac{3}{5}$ 的抛光材料放入抛光桶中，再加入占抛光桶容积的 $\frac{1}{5} \sim \frac{2}{5}$ 的南珠，抛光桶留有 $\frac{1}{5}$ 左右的空间；

8.2 开动抛光机，进行抛光。离心旋转式（转速为 40 r/min 左右）抛光时间为 2.5 h 左右；上下振动式抛光时间为 6 h 左右；

8.3 自动或手动控制抛光机，关闭电源，取出南珠、抛光材料，将抛光材料密封保存。
