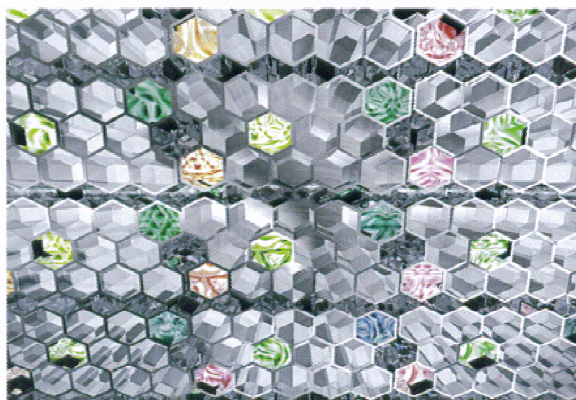


聚酯瓶片中残留乙醛的测定

近年来,为了保证饮用水高品质和包装的功效,加强品牌在市场的竞争力,对水包装用聚酯瓶提出了更高的要求,其中有些要求已成为一些公司的内控指标。

按美国有关食品卫生法规,饮料用聚酯瓶中的微量乙醛含量在饮料的生产装瓶过程中,需要用气相色谱仪进行日常检测。可口可乐(中国)有限公司在经过三个多月进口与国产仪器的仪器性能及经济适用方面作了详细的比较之后,选定我公司的 GC9890A 气相色谱仪,成为可口可乐公司唯一认证的“AA”测试仪,并在其全国的饮料厂及制瓶厂中推广使用,取得良好效果,并得到可口可乐总部及下属饮料工厂的好评。



解决方案的仪器配置:

| 仪器名称 | 规格说明 | 产地 | 参考价格 |
|---------------|-----------------------------|------|------|
| GC9890A 气相色谱仪 | 主机+填充柱进样+氢火焰检测器 | 上海灵华 | |
| DK100 自动顶空进样器 | 定量管体积 0.4ml | 上海灵华 | |
| 顶空附件 | 顶空瓶、盖、垫、封口钳 | 进口 | |
| 色谱柱 | 2m× ϕ 2mm PorapakQ 玻璃柱 | 进口 | |
| 色谱工作站 | | 上海灵华 | |
| 总价 | | | |

分析流程图示: 样品制备→顶空进样器进样→GC分析→色谱工作站

图谱示例及说明: 聚酯瓶片中残留乙醛的测定

柱型: 2m× ϕ 2mm PorapakQ 玻璃柱

色谱条件: 柱箱温度: 150℃

进样温度: 170℃

FID 检测器温度: 200℃

顶空进样条件: 平衡时间: 60min

平衡温度: 150℃

平衡压力: 0.2Mpa

进样量: 0.5ml

适合用户: 各饮料厂, 制瓶厂, 技术监督局(站)