ICS 81.040.01
CCS N 64

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2110—202X
代替 QB/T 2110—1995

实验室玻璃仪器 分液漏斗和滴液漏斗

Laboratory glassware—Separation funnel and drip funnel

(ISO 4800:1998, MOD)

报批稿

20××-× -×发布 20××-× -× 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

工业和信息化部标准报批公示

前　言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则　第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草

本文件代替QB/T 2110—1995《实验室玻璃仪器 分液漏斗和滴液漏斗》,与QB/T 2110—1995相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

a) 更改了引用规范性引用文件（见第2章，1995年版的第2章）

b) 更改了产品分类（见第4章,1995年版的第3章）

c) 更改了结构类型和规格尺寸（见第5章，1995年版的第3章）

d) 更改了材质要求（见6.1,1995年版的4.1）

e) 更改了理化性能要求（见6.2,1995年版的4.1）

f) 更改了结构设计要求（见6.3,1995年版的4.2）

g) 增加了外观要求（见6.4）

h) 更改了试验方法（见第7章,1995年版的第5章）

i) 更改了检验规则（见第8章，,1995年版第6章）

本文件与ISO 4800 ：1998相比在结构上有较多调整，两个文件之间的结构编号对照一览表见附录A。

本文件与ISO 4800 ：1998相比，存在较多技术差异，在所涉及的条款的外侧页边空白位置用垂直单线（|）进行了标示。这些技术差异及其原因一览表见附录B。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国玻璃仪器标准化技术委员会（SAC/TC 178）归口。

本文件起草单位：北京市药品包装材料检验所、江苏华鸥玻璃有限公司、四川蜀玻（集团）有限责任公司、上海尔凡生物科技有限公司、重庆欣维尔玻璃有限公司、北京玻璃集团有限责任公司、上海申迪玻璃仪器有限公司、上海禾子工贸有限公司。

本文件主要起草人：袁春梅、陈汝祝、姚宇杰、许文华、程嘉宏、张春江、凌赵培、朱有文、季育

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

本文件于1995年首次发布，本次为第一次修订 。

工业和信息化部标准报批公示

实验室玻璃仪器 分液漏斗和滴液漏斗

1 范围

本文件规定了分液漏斗和滴液漏斗的材质、理化性能、结构设计等要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则及标志、包装、运输和贮存的内容，同时给出了便于技术规定的产品分类和规格系列、结构类型和规格尺寸。

本文件适用于实验室用分液漏斗和滴液漏斗的生产、检验和销售。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件。不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志（GB/T 191—2008，ISO 780:1997，MOD）

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划（GB/T 2828.1—2012，ISO 2859—1:1999，IDT）

GB/T 4548 玻璃容器内表面耐水侵蚀性能测试方法及分级

GB/T 4548.2 玻璃制品 玻璃容器内表面耐水侵蚀性能 用火焰光谱法测定和分级（GB/T 4548.2—2003，ISO 4802—2:1988，IDT）

GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 6580 玻璃 耐沸腾混合碱水溶液侵蚀性 试验方法和分级（GB/T 6580—2021，ISO 695:1991，MOD）

GB/T 6581 玻璃在100 ℃耐盐酸侵蚀性的火焰发射或原子吸收光谱测定方法（GB/T 6581—2007，ISO 1776:1985，MOD）

GB/T 12416.2 玻璃颗粒在121 ℃耐水性的试验方法和分级

GB/T 15726 玻璃仪器 内应力检验方法

GB/T 15728 玻璃耐沸腾盐酸侵蚀性的重量试验方法和分级

GB/T 16920 玻璃 平均线热膨胀系数的测定

GB/T 21297 实验室玻璃仪器 互换锥形磨砂接头(GB/T 21297—2007，ISO 383:1976,IDT)

GB/T 28194 玻璃 双线法线热膨胀系数的测定

GB/T 28209 硼硅酸盐玻璃化学分析方法

GB/T 34843 3.3硼硅玻璃 性能（GB/T 34843—2017，ISO 3585:1998，MOD）

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品分类和规格系列

产品分类和规格系列见表1。

表 1 产品分类和规格系列

单位为毫升

产品分类	规格系列
梨形分液漏斗	60,125,250,500,1 000,2 000,3 000,5 000
梨形刻度分液漏斗	60,125,250,500,1 000
球形分液漏斗	60,125,250,500,1 000,2 000,3 000,5 000,10 000
筒形分液漏斗	60,125,250,500,1 000
筒形刻度分液漏斗	60,125,250,500,1 000
筒形滴液漏斗	60,125,250,500,1 000
标口恒压分液漏斗	60,125,250,500,1 000

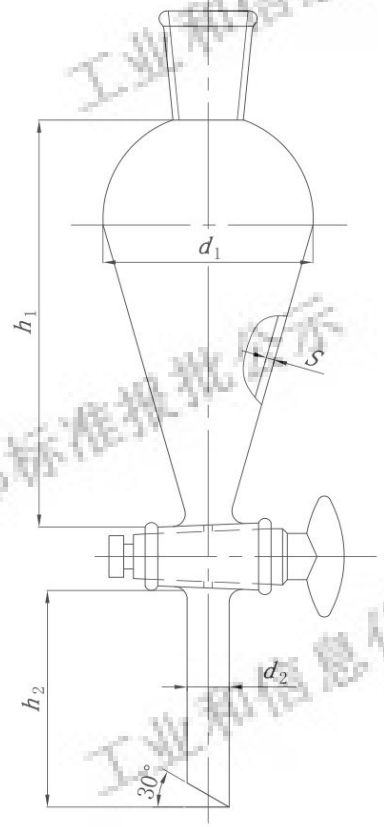
5 结构类型和规格尺寸

5.1 梨形分液漏斗

5.1.1 结构类型

梨形分液漏斗的结构类型见图 1。

单位为毫米



工业和信息化部标准报批公示

标引符号说明：

d_1——瓶身外径；

d_2——尾管外径；

h_1——瓶身高；

h_2——尾管长；

S——最小壁厚。

图 1 梨形分液漏斗及梨形刻度分液漏斗结构图

5.1.2 规格尺寸

梨形分液漏斗规格尺寸见表 2。

表 2 梨形分液漏斗规格尺寸

<table>
<tr><th>规格
mL</th><th>瓶身外径
（d_1）
mm</th><th>瓶身高（h_1）
mm</th><th>最小壁厚
（S）
mm</th><th>尾管外径
（d_2）
mm</th><th>尾管长（h_2）
mm</th><th>标准口
（推荐）</th><th>最小质量
g</th></tr>
<tr><td>60</td><td>52±1</td><td>120±3</td><td rowspan="2">1.2</td><td rowspan="2">9±1</td><td rowspan="2">70±2</td><td rowspan="2">19/26</td><td>110</td></tr>
<tr><td>125</td><td>68±1</td><td>145±3</td><td>130</td></tr>
<tr><td>250</td><td>80±2</td><td>190±4</td><td rowspan="2">1.5</td><td>10±1</td><td rowspan="4">90±2</td><td>24/29</td><td>205</td></tr>
<tr><td>500</td><td>100±2</td><td>220±4</td><td rowspan="2">12±1</td><td rowspan="2">29/32</td><td>340</td></tr>
<tr><td>1 000</td><td>126±2</td><td>285±5</td><td rowspan="2">1.8</td><td>540</td></tr>
<tr><td>2 000</td><td>168±3</td><td>380±5</td><td rowspan="3">15±1</td><td rowspan="2">34/35</td><td>700</td></tr>
<tr><td>3 000</td><td>200±3</td><td>410±5</td><td rowspan="2">2.0</td><td rowspan="2">100±3</td><td>1 230</td></tr>
<tr><td>5 000</td><td>245±3</td><td>470±6</td><td>40/35</td><td>2 240</td></tr>
</table>

5.2 梨形刻度分液漏斗

5.2.1 结构类型

梨形刻度分液漏斗的结构类型见图 1。

5.2.2 规格尺寸

梨形刻度分液漏斗规格尺寸见表 3。

表 3 梨形刻度分液漏斗规格尺寸

<table>
<tr><th>规格
mL</th><th>瓶身外径
（d_1）
mm</th><th>瓶身高（h_1）
mm</th><th>最小壁厚
（S）
mm</th><th>尾管外径（d_2）
mm</th><th>尾管长（h_2）
mm</th><th>标准口
（推荐）</th></tr>
<tr><td>60</td><td>52±1</td><td>120±3</td><td rowspan="2">1.2</td><td rowspan="2">9±1</td><td rowspan="2">70±2</td><td rowspan="2">19/26</td></tr>
<tr><td>125</td><td>68±1</td><td>145±3</td></tr>
<tr><td>250</td><td>80±2</td><td>190±4</td><td rowspan="2">1.5</td><td>10±1</td><td rowspan="3">90±2</td><td>24/29</td></tr>
<tr><td>500</td><td>100±2</td><td>220±4</td><td rowspan="2">12±1</td><td rowspan="2">29/32</td></tr>
<tr><td>1 000</td><td>126±2</td><td>285±5</td><td>1.8</td></tr>
</table>

5.2.3 梨形刻度分液漏斗的分度要求

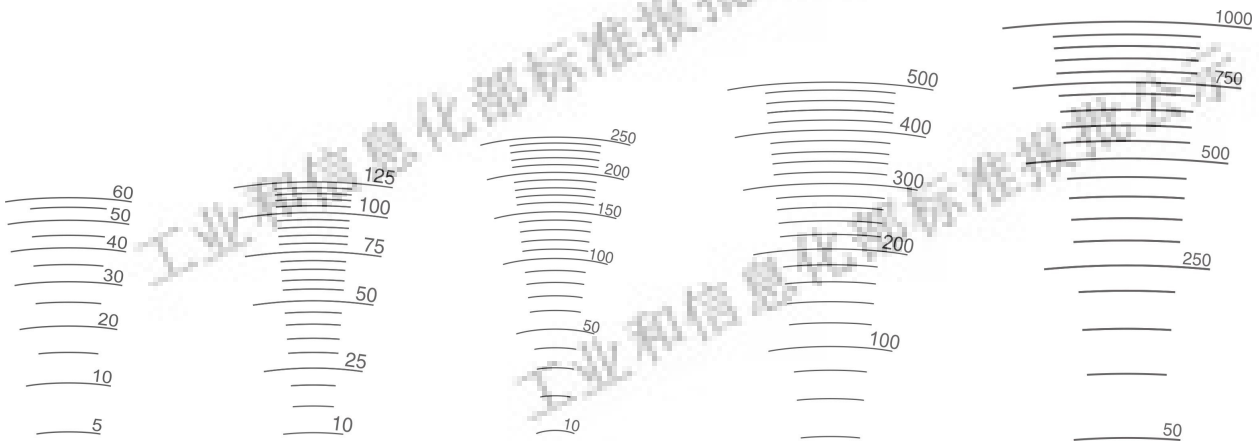
5.2.3.1 梨形刻度分液漏斗分度要求见表 4。

表 4　梨形刻度分液漏斗分度要求

单位为毫升

标称容量	60	125	250	500	1 000
最小分度间隔	5	5	10	20	50
数字标识间隔	10	25	50	100	250
起点分度线	5	10	10	40	50

5.2.3.2　梨形刻度分液漏斗分度线要求见图 2。



60 mL	125 mL	250 mL	500 mL	1 000 mL
分度 5 mL	分度 5 mL	分度 10mL	分度 20 mL	分度 50mL
a)60ml 分度线图	b）125ml 分度线图	c)250ml 分度线图	d)500ml 分度线图	e)1000ml 分度线图

图 2　梨形刻度分液漏斗分度线

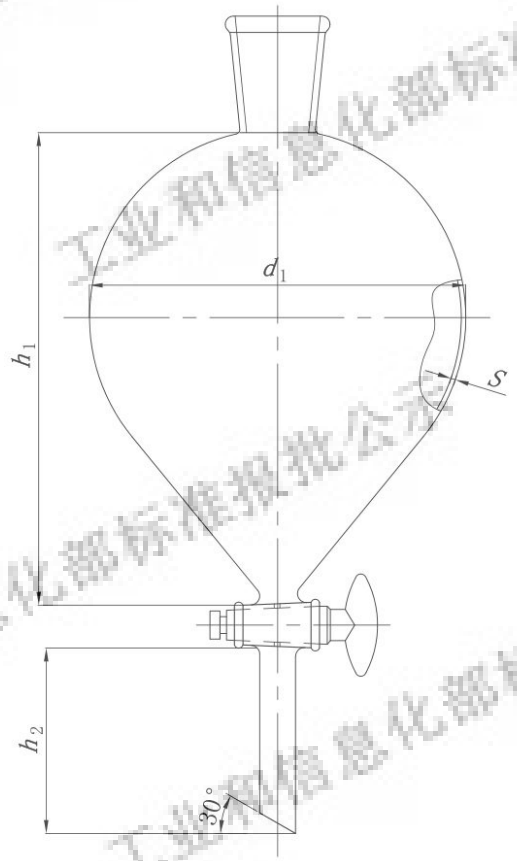
5.3 球形分液漏斗

5.3.1 结构类型

球形分液漏斗的结构类型见图 3。

工业和信息化部标准报批公示

单位为毫米



标引说明：

d_1——瓶身外径；

d_2——尾管外径；

h_1——瓶身高；

h_2——尾管长；

S——最小壁厚。

图 3 球形分液漏斗结构图

5.3.2 规格尺寸

球形分液漏斗规格尺寸见表 5。

工业和信息化部标准报批公示

表5　球形分液漏斗规格尺寸

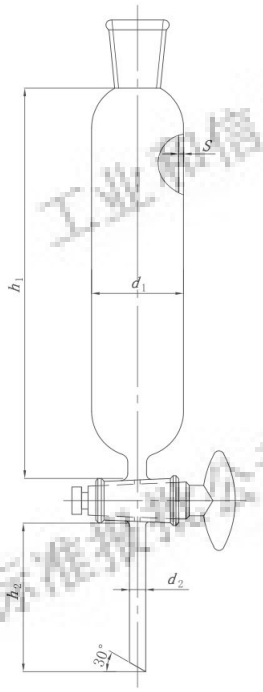
规格 mL	瓶身外径（d_1） mm	瓶身高（h_1） mm	最小壁厚（S） mm	尾管外径（d_2） mm	尾管长（h_2） mm	标准口 （推荐）	最小质量 g
60	55±1	75±3	1.2	8±1	80-160	19/26	110
125	70±1	95±3					130
250	80±2	115±4	1.5	10±1		24/29	205
500	100±2	145±4		12±1	90-180	29/32	290
1 000	130±2	200±5	1.8				520
2 000	168±3	210±5		16±1		34/35	1200
3 000	198±3	250±5	2		60-90		1 400
5 000	245±3	310±6				40/35	2 400
10 000	280±3	405±6	2.3	17±1			3 500

5.4 筒形分液漏斗

5.4.1 结构类型

筒形分液漏斗的结构类型见图4。

单位为毫米



标引符号说明：

d_1——瓶身外径；

d_2——尾管外径；

h_1——瓶身高；

h_2——尾管长；

S——最小壁厚。

图4 筒形分液漏斗及筒形刻度分液漏斗结构图

工业和信息化部标准报批公示

5.4.2 规格尺寸

筒形分液漏斗的规格尺寸见表6。

表6 筒形分液漏斗规格尺寸

规格 mL	瓶身外径（d_1） mm	瓶身高（h_1） mm	最小壁厚（S） mm	尾管外径（d_2） mm	尾管长（h_2） mm	标准口 （推荐）
60	34±1	120±3	1.2	10±1	100±2	14/23
125	44±1	150±3				19/26
250	54±2	210±4	1.5			24/29
500	70±2	240±4		13±1		29/32
1 000	84±2	315±5	2			

5.5 筒形刻度分液漏斗

5.5.1 结构类型

筒形刻度分液漏斗的结构类型见图4。

5.5.2 规格尺寸

筒形刻度分液漏斗的规格尺寸见表7。

表7 筒形刻度分液漏斗规格尺寸

规格 mL	瓶身外径（d_1） mm	瓶身高（h_1） mm	最小壁厚（S） mm	尾管外径（d_2） mm	尾管长（h_2） mm	标准口 （推荐）
60	34±1	120±3	1.2	10±1	100±2	14/23
125	44±1	150±3				19/26
250	54±2	210±4	1.5			24/29
500	70±2	240±4		13±1		29/32
1 000	84±2	315±5	2			

5.5.3 筒形刻度分液漏斗分度要求

5.5.3.1 筒形刻度分液漏斗分度要求见表8。

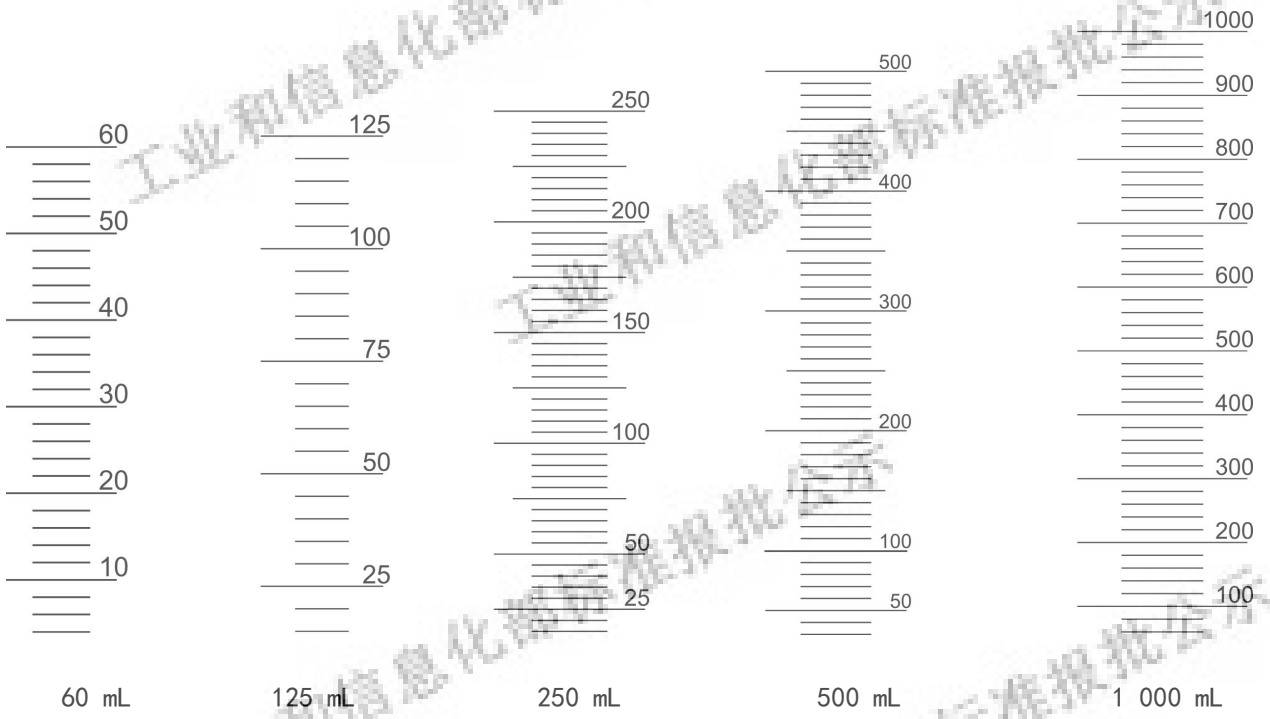
表8 筒形刻度分液漏斗的分度

单位为毫升

标称容量	60	125	250	500	1 000
最小分度间隔	2	5	5	10	20
数字标识间隔	10	25	50	100	100
起点分度线	6	15	15	30	60

5.5.3.2 筒形刻度分液漏斗的分度线要求见图5。

工业和信息化部标准报批公示



a)60ml 分度线图　b)125ml 分度线图　c)250ml 分度线图　d)500ml 分度线图　e)1000ml 分度线图

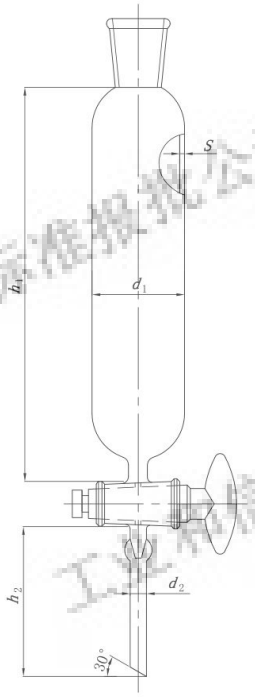
图 5 筒形刻度分液漏斗分度线

5.6 筒形滴液漏斗

5.6.1 结构类型

筒形滴液漏斗的结构类型见图 6。

单位为毫米



工业和信息化部标准报批公示

标引符号说明：

d_1——瓶身外径；

d_2——尾管外径；

h_1——瓶身高；

h_2——尾管长；

S——最小壁厚。

图 6 筒形滴液漏斗结构图

5.6.2 规格尺寸

筒形滴液漏斗的规格尺寸见表 9。

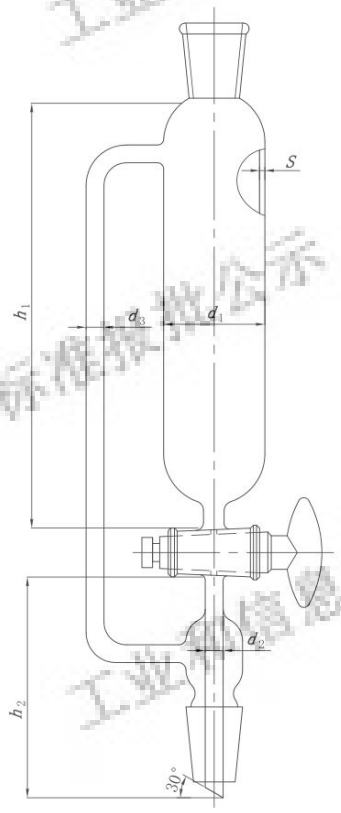
表 9　筒形滴液漏斗规格尺寸

规格 mL	瓶身外径（d_1） mm	瓶身高（h_1） mm	最小壁厚（S） mm	尾管外径（d_2） mm	尾管长（h_2） mm	标准口 （推荐）
60	34±1	120±3	1.2	10±1	100±2	14/23
125	44±1	150±3				19/26
250	54±2	210±4	1.5			24/29
500	70±2	240±4		13±1		29/32
1 000	84±2	315±5	2			

5.7 标口恒压分液漏斗

5.7.1 标口恒压分液漏斗的结构类型见图 7。

单位为毫米



工业和信息化部标准报批公示

标引符号说明：

d_1——瓶身外径；

d_2——尾管外径；

d_3——恒压管外径；

h_1——瓶身高；

h_2——尾管长；

S——最小壁厚。

图 7 标口恒压分液漏斗结构图

5.7.2 规格尺寸

标口恒压分液漏斗的规格尺寸见表 10。

表 10 恒压滴液漏斗规格尺寸

规格 mL	瓶身外径 （d_1） mm	瓶身高 （h_1） mm	最小壁厚 （S） mm	尾管外径 （d_2） mm	尾管长 （h_2） mm	恒压管外径 （d_3） mm	标准口 （推荐）
60	34±1	120±3	1.2	8±1	70±2	7±1	（19/26）×2
125	44±1	150±3				9±1	
250	54±2	210±4	1.5		80±2		（24/29）×2
500	70±2	240±4				10±1	
1 000	84±2	315±5	2				

6 要求

6.1 材质

分液漏斗和滴液漏斗材质应符合 GB/T 34843 要求。

6.2 理化性能

理化性能应符合表 11 要求。

表 11 理化性能要求

项目		要求
线热膨胀系数 a（20℃～300℃）/（$\times10^{-6}K^{-1}$）		3.3±0.1
121℃颗粒法耐水性		1 级
内表面耐水性		HC1
耐酸性能	光谱法（氧化钠析出量）/（mg/dm^2）	H_1级
	重量法/$\mu g/dm^2$	氧化钠浸出量≤100
耐碱性能/（mg/dm^2）		A_2级
内应力（双折射的光程差）（nm/cm）		≤180

6.3 结构设计

6.3.1 分液漏斗结构

分液漏斗结构应牢固。

6.3.2 封接部位壁厚

分液漏斗封接部位壁厚应均匀。

6.3.3 磨砂标准口

分液漏斗的磨砂标准口应符合 GB/T 21297 的要求。如有特殊要求时，可采用非标准磨口，非标准磨口应具有良好的密合性，按 7.4.1.2 试验，不应有水渗出。

6.3.4 旋塞

6.3.4.1 旋塞锥度应为 1:10。

6.3.4.2 旋塞应具有良好的密合性，按 7.4.2 试验，不应有水渗出。

6.3.4.3 排液管是标准磨口时，其旋塞应有排气孔。

6.3.4.4 旋塞应为玻璃材质或聚四氟乙烯材质。

6.3.5 分度线

6.3.5.1 分度线位置应位于旋塞柄左侧且平行于旋塞面。

6.3.5.2 分度线应有数字标识，数字标识应符合 5.2.3 和 5.5.3 的要求。

6.3.5.3 分度线应均匀，平直，并垂直于分液漏斗的轴心线。

6.4 外观缺陷

6.4.1 气泡

不应存在破皮气泡和薄皮气泡。直径小于或等于 0.8 mm 能目测到的气泡，在 20 mm×20 mm 面积内不多于 6 个，且每处间距大于 50 mm，每个产品不多于 6 处。直径大于 0.8 mm 的气泡不应超过表 12 的规定。

表 12　气泡的要求

规格 mL	瓶身		累计数量 个
	气泡直径[a] mm	数量 个	
60～125	0.8～1.5	3	3
200～500	0.8～1.5	4	4
	1.6～3.0	1	
600～2 000	0.8～3.0	4	5
	3.1～5.0	2	
3 000～5 000	0.8～1.5	3	6
	1.6～3.0	4	
	3.1～8.0	1	
6 000～10 000	0.8～2.0	3	7
	1.6～5.0	4	
	3.1～10.0	1	

[a] 直径是长宽和的一半。

6.4.2 结石

直径小于或等于 0.5 mm 能目测的结石，在 10 mm×10 mm 面积内不多于 1 个，且每处间距大于 50 mm，每个产品上总数不超过 6 个。直径大于 0.5 mm 的结石不应超过表 13 的规定。

表 13 结石的要求

规格 mL	瓶身	
	直径 mm	数量 个
50～150	≤1.0	1
200～500	≤1.5	1
600～2 000	≤2.0	1
3 000～5 000	≤2.0	2
6 000～10 000	≤3.0	3

6.4.3 节瘤

直径小于或等于 0.5 mm 能目测的节瘤，在 10 mm×10 mm 面积内不多于 2 个，且每处间距大于 50 mm，每个产品上总数不超过 6 处。直径大于 0.5 mm 的节瘤不应超过表 14 的规定。

表 14 节瘤的要求

规格 mL	瓶身	
	直径 mm	数量 个
50～150	0.5～1.5	1
200～500	0.5～1.5	2
600～2000	0.5～2.0	2
3 000～5 000	0.5～2.5	2
6 000～10 000	0.5～3.0	3

6.4.4 条纹

不应有明显的条纹存在，必要时进行封样。

6.4.5 铁锈和铁屑

不应有明显的铁锈和铁屑。

7 试验方法

7.1 规格尺寸

用分度值不低于 0.02 mm 的卡尺、高度尺和测厚仪测量。

7.2 材质

材质成分按 GB/T 28209 描述的试验方法测定。

7.3 理化性能

7.3.1 线热膨胀系数

按 GB/T 16920 或 GB/T 28194 描述的试验方法测定。按 GB/T 16920 描述的试验方法仲裁。

7.3.2 121℃颗粒法耐水性

工业和信息化部标准报批公示

按 GB/T 12416.2 描述的试验方法测定。

7.3.3 内表面耐水性

按 GB/T 4548 或 GB/T 4548.2 描述的试验方法测定。按 GB/T 4548 描述的试验方法仲裁。

7.3.4 耐酸性能

重量法耐酸性能按 GB/T 15728 描述的试验方法进测定 ，光谱法耐酸性能按 GB/T 6581 描述的试验方法测定。按 GB/T 6581 描述的试验方法仲裁。

7.3.5 耐碱性能

按 GB/T 6580 描述的试验方法测定。

7.3.6 内应力

按 GB/T 15726 描述的试验方法测定。

7.4 密合性

7.4.1 磨口的密合性

7.4.1.1 标准磨口按 GB/T 21297 描述的方法测定。

7.4.1.2 非标准磨口，将水注入到约占漏斗体积的 2/3 时，磨砂面不应涂任何油脂，将漏斗颠倒 3 次，每次倒置时间不少于 10 s，用纸擦拭时，观察是否有水渗出。

7.4.2 旋塞的密合性

旋塞涂润滑油处于关闭位置，将漏斗垂直放置后注水至颈部，静至 5 min 后，用纸擦拭时，观察是否有水渗出。

7.5 外观缺陷

用目测法。测量工具用分度值不低于 0.02 mm 的卡尺及 10 倍读数的放大镜。

8 检验规则

8.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。检验项目应符合表 15 要求。

表 15　出厂检验和型式检验项目和要求

检验项目	要求	试验方法	出厂检验	型式检验
规格尺寸	5	7.1	抽检	全检
线热膨胀系数	6.2	7.3.1	—	
121℃颗粒法耐水性	6.2	7.3.2	—	
内表面耐水性	6.2	7.3.3	—	
耐酸性能	6.2	7.3.4	—	
耐碱性能	6.2	7.3.5	—	
内应力(双折射的光程差)	6.2	7.3.6	抽检	
密合性	6.3	7.4		
外观缺陷	6.4	7.5		

8.2 出厂检验

8.2.1 抽样方案

采用 GB/T2828.1 的正常检验一次抽样方案。检验水平和接收质量限（AQL）应符合表 16 要求。

表 16 检验项目、 检验水平及接收质量限

检验项目	检验水平 IL	接收质量限 AQL
规格尺寸	II	6.5
线热膨胀系数	—	全部合格
121℃颗粒法耐水性	—	全部合格
内表面耐水性	—	全部合格
耐酸性能	—	全部合格
耐碱性能	—	全部合格
内应力(双折射的光程差)	S-4	1.5
密合性	II	4.0
外观	II	6.5

8.2.2 组批规则

同一生产工艺、同一时间所交付的同一品种规格的产品为一批。

8.2.3 检验

生产企业按表 16 规定的出厂检验项目进行抽样检验，经检验合格的批产品方可出厂，出厂时应附有合格证。

8.3 型式检验

8.3.1 抽样方案

按照 GB/T 2828.1 的正常检验一次抽样方案。检验水平和接收质量限（AQL）见表 16。

8.3.2 组批规则

同一生产工艺、同一时间所交付的同一品种规格的产品为一批。

8.3.3 检验

有下列情况之一时，进行型式检验：

——新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定时；

——正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；

——正常生产时，应定期进行检验，每年至少进行一次；

——出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；

——国家市场监督机构提出进行型式检验的要求时。

8.4 判定规则

按表 15 规定的检验项目进行出厂检验或型式检验，检验水平和接收质量限（AQL）应符合表 16 的规定。全部项目检验合格时，该批产品为合格品，若有一项检验不合格，则该批产品为不合格。

9 标志、包装、运输和贮存

9.1 标志

9.1.1 产品标志

下列标识应耐久、清楚地标注在每个分液漏斗上：

——标称容量，如“100 mL”(或“100”)；

——制造厂商的名称或商标；

——非标准磨口应有利于辨认的标记。

9.1.2 包装箱标志

包装箱上外包装应符合 GB/T 191 的有关规定，还应有以下标识：

——产品名称、规格、数量、净重、毛重、体积；

—— 制造厂名、厂址、电话、注册商标、生产日期；

9.2 包装

用瓦楞纸箱进行包装，并符合 GB/T 6543 的规定。

9.3 运输

产品在运输时应有防雨雪措施，装卸时不应抛掷。

9.4 贮存

产品应在室内贮存，不应与强酸、强碱、氟化物等化学物质接触。

工业和信息化部标准报批公示

附录 A
（资料性）

本文件与 ISO　4800：1998 的结构编号对照一览表

表 A.1 给出了本文件与 ISO　4800：1998 的结构对照一览表。

表 A.1 本文件与 ISO 4800 ：1998 的结构对照情况

本文件结构编号	ISO 4800 ：1998 结构编号
1	1
2	2
3	3
4	7
5.1	4
5.3	5
7	—
8	6

工业和信息化部标准报批公示

附录B

（资料性）

本文件与 ISO 4800 ：1998 技术差异及其原因一览表

表B.1 给出了本文件与 ISO 4800 ：1998 的技术差异及其原因一览表。

表 B.1 本文件与 ISO 4800 ：1998 技术差异及其原因

本文件的结构编号	技术差异	原因
2	增加规范性引用文件(GB/T 4548、GB/T 6543、GB/T 6580、GB/T 6581、GB/T 6582、GB/T 15728、GB/T 16920、HG/T 3115)	引用我国现行有效的国家标准，增加标准的适用性
4	修改了产品的名称分类	根据我国产品使用情况和外形结构，适应国内市场，修改了产品名称
4	修改了产品规格，并增加了部分产品的规格。ISO 4800：1998 标准中的 50 mL、100 mL，更改为 60 mL、125 mL，并将增加 3 000 mL、5 000 mL	在国内市场上使用的规格型号中没有 50 mL 和 100 mL，为满足市场需要增加了 3 000 mL、5 000 mL。
6.2	增加了理化性能要求	融合国内外的分液漏斗的技术指标和性能，促进产业产品质量和生产技术的提高，使产品出口更具保障，也能更好地提升行业发展水平
6.4	增加了外观要求	提升行业产品质量

工业和信息化部标准报批公示