

参 考 文 献

- [1] GB/T 5478 塑料 滚动磨损试验方法(GB/T 5478—2008,ISO 9352:1995,IDT)

GB/T 30314—2013/ISO 5470-1:1999



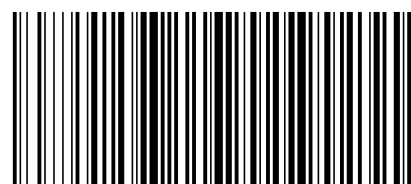
# 中华人民共和国国家标准

GB/T 30314—2013/ISO 5470-1:1999

## 橡胶或塑料涂覆织物 耐磨性的测定 泰伯法

Rubber-or plastics-coated fabrics—Determination of abrasion resistance—  
Taber abrader

(ISO 5470-1:1999,Rubber-or plastics-coated fabrics—  
Determination of abrasion resistance—Part 1:Taber abrader,IDT)



GB/T 30314-2013

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·1-49122

定价: 16.00 元

2013-12-31 发布

2014-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布  
中国国家标准化管理委员会

**附录 A**  
(规范性附录)  
**磨轮磨耗力的测定**

**A.1 原理**

磨轮的磨耗力应按照相关材料或产品标准来确定,是以一定的旋转次数后标准锌板损失的量来表征的。

**A.2 标准试样**

标准试样是一块锌板(纯度至少 99%),厚度为 0.7 mm~0.8 mm,并在 200 °C 下预处理 60 min。

根据 ISO 6507-1:1997 测量,样片表面的维氏硬度应是 42 HV100±2 HV100 或者对应的按 ISO 6506-1:1999 测量的布氏硬度。

**A.3 试验步骤**

用丙酮清洗标准试样,称量标样,精确到 1 mg,按照第 7 章所述的步骤进行试验。试验负荷和旋转量应在相关材料或产品标准中规定。在无此类说明的情况下,使用负荷 4.9 N 和 1 000 r 进行试验。

测试以后,再次称量试样,精确到 1 mg。

**A.4 结果表述**

磨轮(或砂纸)的磨耗力应以磨损量来表征,磨损量是以旋转 1 000 r 时所损失的质量或体积来表示或按相关材料或产品标准来规定的。

**A.5 校准频率**

**A.5.1** 对磨轮而言,建议在首次试验时进行磨轮的校准,并每隔三个月进行一次校准。每次校准后,首次测试前磨轮都应用修磨装置修磨表面。

**A.5.2** 对砂纸而言,校准应用有代表性的试样来完成,首次试验应用砂纸未使用的部分。建议在首次试验时进行砂纸的校准,并每隔三个月进行一次校准,或按相关材料或产品标准进行校准。

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
**橡胶或塑料涂覆织物 耐磨性的测定**  
**泰伯法**

GB/T 30314—2013/ISO 5470-1:1999

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100029)  
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 18 千字  
2014 年 4 月第一版 2014 年 4 月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-49122 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68510107

耗的方式来确定。当评定质量磨耗、体积磨耗、光学性能改变时,会得到不同的结果。未保证合理的吸嘴间距、未保持充分的吸力、未恰当放置砝码,都能影响结果的精密度。

9.2 在得到实验室间数据前,此方法不适合在特定的或结果有争议的情况下使用。

## 10 试验报告

试验报告应包含下列内容:

- a) 本标准编号;
- b) 测试涂覆织物的详细说明;
- c) 试样调节及测试所用的环境条件;
- d) 试验时对每个磨轮施加的负荷;
- e) 试验完成时的磨耗转数及测试频率;
- f) 采用的磨耗的完整细节;
- g) 涂覆织物性能变化的详细说明;
- h) 质量损耗的平均值,mg/100 r;
- i) 按规定步骤进行时所产生的所有偏差,以及一切可能影响试验结果的意外情况。

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用翻译法等同采用 ISO 5470-1:1999《橡胶或塑料涂覆织物 耐磨性能的测定 第1部分:泰伯磨耗机》。

与本标准中规范性引用的国际文件有一致性对应关系的我国文件如下:

- GB/T 231.1—2009 金属材料 布氏硬度试验 第1部分:试验方法(ISO 6506-1:2005, MOD);
- GB/T 2492—2003 普通磨具 交付砂轮允许的不平衡量 测量(ISO 6103:1999, MOD);
- GB/T 3820—1997 纺织品和纺织制品厚度的测定(eqv ISO 5084:1996);
- GB/T 4340.1—2009 金属材料 维氏硬度试验 第1部分:试验方法(ISO 6507-1:2005, MOD);
- GB/T 2484—2006 固结磨具 一般要求(ISO 525:1999, MOD)。

本标准做了下列编辑性修改:

- ISO 5470-1:1999 在 4.6“双面胶带”标题下无正文,本标准根据双面胶带的实际用途增加了说明性的正文内容;
- 原标准中圆形试样未标直径符号,本标准增加了直径符号  $\phi$ ;
- 本标准将原标准中一级标题下的诸多段落分解成二级标题描述。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国橡胶与橡胶制品标准化技术委员会涂覆制品分技术委员会(SAC/TC 35/SC 10)归口。

本标准起草单位:中国人民解放军总后勤部油料研究所、国家军需产品质量监督检验中心、沈阳橡胶研究设计院。

本标准主要起草人:杨建雄、王建超、许俊霞、刘冰、李飒、王瑞忠、李万利、田国力、焦兴国。