



中华人民共和国国家军用标准

FL 6220

GJB 5915-2006

军用塑料制品质量控制

Quality control for military plastics product

2006-12-15 发布

2007-05-01 实施

国防科学技术工业委员会 发布

前 言

本标准由国防科工委科技与质量司提出。

本标准由国防科技工业标准化研究中心归口。

本标准起草单位：西北工业大学。

本标准主要起草人：齐暑华、刘俊先、郑水蓉、黄 英、李 珍、朱富康、李春华、邱 华。

军用塑料制品质量控制

1 范围

本标准规定了军用塑料制品制造过程中的质量控制要求。

本标准适用于军用塑料制品制造过程的质量控制。其它用途的塑料制品可参照执行。

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(不包含勘误的内容)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 12554 塑料注射模技术条件
- GB/T 12555.1~15 塑料注射模大型模架
- GB/T 12556.1 塑料注射模中小型模架
- GB/T 12556.2 塑料注射模中小型模架技术条件
- HB/Z 190—2004 聚酰胺 1010 注塑成型工艺
- HB/Z 342—2000 航空用热塑性工程塑料注塑成型工艺
- HB/Z 349—2001 耐热热塑性塑料注塑成型工艺
- HB/Z 5017—1996 热固性塑料制品模塑工艺

3 人员

从事军用塑料制品生产的人员应经过相应专业的技术培训，合格后方可上岗。

4 设备、仪器、仪表

4.1 一般要求

- 4.1.1 设备、仪器、仪表的精度和灵敏度应满足制品的工艺要求。
- 4.1.2 设备、仪器、仪表等应检定/校准合格，并在有效期内。
- 4.1.3 辅助设备如材料干燥设备、送料装置、模具控制装置、模具吊装设备及制品后处理设备应满足制品生产要求。

4.2 设备

4.2.1 热压机

- 4.2.1.1 热压机的工作温度应满足成型工艺要求，加热板有效使用面积内的温度差应不大于 10℃。
- 4.2.1.2 热压机应配有自动控温及报警装置。
- 4.2.1.3 热压机的上、下加热板应互相平行，并保持水平，间隙不大于 0.2mm。1m² 以上的压机，其最大间隙应不大于 0.4mm，在 300mm 长度内不大于 0.1mm。
- 4.2.1.4 热压机的压力值波动应在 10% 范围内。

4.2.2 注塑机

- 4.2.2.1 注射机合模后的锁模力应大于注塑压力。
- 4.2.2.2 喷嘴、料筒的前段、中段、后段应配有温度控制及报警装置。
- 4.2.2.3 用于成型耐热性塑料如聚苯硫醚、聚酰亚胺的注塑机应能满足熔体加热到 400℃ 的要求。用于成型腐蚀性材料如聚氯乙烯、聚全氟乙丙烯的注塑机接触熔体的部件应镀铬或采用耐腐蚀材料，成型后应及时清洗。用于成型熔体流动性大的材料如聚酰胺树脂的注塑机，螺杆式注塑机的螺杆头应带止逆