

GB/T 24271—2009

——产品数量。

10.3 质量保证书

质量保证书应写明：元件的名称或代号、材料牌号、性能、数量、生产日期。

10.4 贮存和运输

元件成品应贮存在干燥仓库的架子上或真空贮存器中，不允许在元件上放置重物以免元件受压。

GB/T 24271—2009

ICS 29.120.20  
H 21

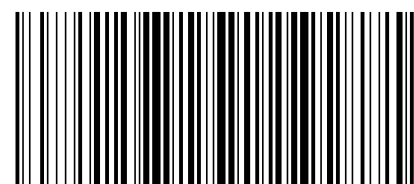


# 中华人民共和国国家标准

GB/T 24271—2009

## 热双金属条形元件技术条件

Specification for strip component of thermostat metals



GB/T 24271—2009

版权专有 侵权必究

\*

书号：155066 · 1-38949

定价： 14.00 元

2009-06-19 发布

2010-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

条件由供需双方商定。

## 8 试验方法

### 8.1 尺寸及公差

元件的厚度用精度为 0.002 mm 的千分尺测量,其他尺寸用精度为 0.02 mm 的游标卡尺或相同精度的其他工具测量。

### 8.2 表面质量

元件外观及表面质量在自然光下目测。

### 8.3 平直度

元件纵向平直度参照 JB/T 7131 测量。

### 8.4 物理性能

8.4.1 元件比弯曲按 GB/T 8364 测量。

8.4.2 元件温曲率按 GB/T 5987 测量。

8.4.3 元件电阻率按 GB/T 6146 测量。

## 9 检验规则

### 9.1 组批

元件的质量检验由生产单位的质量部门按批次组织进行。每批应为同一炉批热双金属带材、同一制造工艺、连续生产的同一规格产品。

### 9.2 抽样方案

9.2.1 外观质量检验每批 100%。

9.2.2 尺寸的检验按 GB/T 2828.1—2003 的规定,采取二次正常检验抽样方案,Ⅰ级一般检验水平,接收质量限 AQL 为 1.0。

9.2.3 平直度的检验按 GB/T 2828.1—2003 的规定,采取二次正常检验抽样方案,S-1 特殊检验水平,接收质量限 AQL 为 1.0。

### 9.3 复验

在第一次抽检中,如只是其中某一项性能不符合要求,则在进行第二次抽检时,可以只复检该项不合格的性能。如同一产品中存在几项性能不符合要求,在进行第二次抽检时,应对该几项性能同时进行复检。

### 9.4 不合格批的处理

允许对被判不合格的产品批次进行逐件检验,挑选合格产品。

## 10 包装、标志、质量证明书、贮存和运输

### 10.1 包装

10.1.1 元件成品按规格分别装盒(箱),排列整齐,方向一致。应用防锈纸或真空封装,防止生锈、运输挤压。

10.1.2 每批内应附有质量保证书。

10.1.3 产品发运时应装于包装箱内,用松软的材料填实。包装箱应符合运输部门的要求。箱内应附有装箱单或清单、质量保证书。

### 10.2 标志

包装盒(箱)外应标明:

——制造厂名称或商标;

——产品名称、型号;

中华人民共和国  
国家标准  
热双金属条形元件技术条件

GB/T 24271—2009

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

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 0.5 字数 8 千字

2009 年 11 月第一版 2009 年 11 月第一次印刷

\*

书号:155066·1-38949 定价 14.00 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)68533533

h) 特殊要求。

## 5 元件分类及代号

### 5.1 元件分类

元件按所属产品分类,在同一种产品中的元件按脱扣电流值分类。也可由供需双方协商确定。

### 5.2 元件代号

元件代号如图 1 所示。

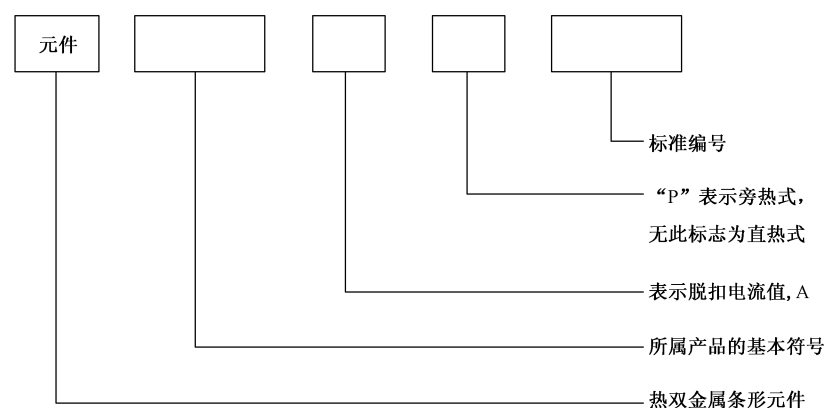


图 1

示例 1:用于 JR16B-20 热继电器中的动作片:JR16B-20-20 JB 5802;

示例 2:用于 JR16B-20 热继电器中的补偿片:JR16B-20-20P JB 5802;

示例 3:用于 DZ12-60 自动开关中的元件,动作片脱扣电流 6 A:DZ12-60-6 JB 5802。

## 6 尺寸、外形

### 6.1 尺寸、外形及允许偏差

元件的尺寸和允许偏差应符合产品图纸的规定。

### 6.2 平直度

元件应平直无扭曲。元件平直度应符合产品图纸规定。

## 7 技术要求

### 7.1 表面质量

表面应平滑、无油污。不允许出现波状纹、剥落、裂纹、气泡、锈斑、毛刺、严重划伤和氧化。

### 7.2 轧制方向

元件的纵向一般为热双金属带材的轧制方向,其他方向的元件技术要求由供需双方商定。

### 7.3 标识

元件的被动层上应有明确耐久的标识,用户如有特殊标识要求,应在订货时提出,由供需双方商定。

### 7.4 结合层

元件的组元层之间应结合牢固,不应存在分层。

### 7.5 物理性能

元件的比弯曲或温曲率、电阻率采用带材的数值并应符合 GB/T 4461 的技术要求或由供需双方商定。

### 7.6 热稳定化处理

元件应进行热稳定化处理,以消除热双金属材料生产过程和元件制作加工过程中的内应力,确保元件工作的稳定和可靠。在热处理时,元件应不受外加约束,热处理工艺参照 GB/T 4461 的规定,热处理

## 前 言

本标准由中国电器工业协会提出。

本标准由全国电工合金标准化技术委员会(SAC/TC 228)归口。

本标准起草单位:上海运和电器有限公司、宝山钢铁股份有限公司、上海电科电工材料有限公司、桂林电器科学研究所、佛山精密电工合金有限公司。

本标准主要起草人:冯运福、张忠民、陆尧、沈忆、霍志文、谢永忠。