

ICS 83.120
Q 23



中华人民共和国国家标准

GB/T 27799—2011

GB/T 27799—2011

载货汽车用复合材料覆盖件

Fabric reinforce plastic cover panel of trucks

中华人民共和国
国家标准
载货汽车用复合材料覆盖件
GB/T 27799—2011

*

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(100013)
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

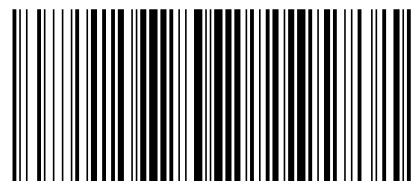
*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 19 千字
2012年5月第一版 2012年5月第一次印刷

*

书号: 155066·1-45073 定价 18.00 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



GB/T 27799-2011

2011-12-30 发布

2012-08-01 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

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国建筑材料联合会提出。

本标准由全国纤维增强塑料标准化技术委员会(SAC/TC 39)归口。

本标准起草单位:北京中材汽车复合材料有限公司。

本标准参加起草单位:中国重型汽车集团有限公司、北汽福田汽车股份有限公司工程研究院、第一汽车集团技术中心、东风汽车有限公司商用车公司、陕西重汽汽车有限公司汽车工程研究院、安徽华菱汽车股份有限公司、江阴协统汽车附件有限公司、常州华日新材有限公司、德州中南复合材料有限公司、德州中远复合材料有限公司、重庆益鑫复合材料有限公司、衡水宇腾汽车零部件有限公司。

本标准主要起草人:王晶、赵铮、高红梅、张荣琪、杜志花、李卫中、冯子旺、李帮山、王少军。

附 录 A
(规范性附录)
冷热交替试验方法

A.1 仪器

- A.1.1 烘箱,额定温度不低于 200 ℃,控温精度±2 ℃。
A.1.2 低温箱,额定温度不高于-50 ℃,控温精度±2 ℃。

A.2 试样

试样按 GB/T 1447 以及 GB/T 1449 的规定,常温测试试样和冷热交替试样各 1 组。

A.3 试验步骤

- A.3.1 按 GB/T 1447 以及 GB/T 1449 的规定进行拉伸强度和弯曲强度常温测试,测得数据 x_0 。
A.3.2 将烘箱的温度升至 100 ℃±2 ℃,低温箱温度降至-50 ℃±2 ℃。
A.3.3 将试样放入烘箱中放置 5.5 h。
A.3.4 取出试样,室温放置 0.5 h。
A.3.5 将试样放入低温箱中放置 3.5 h。
A.3.6 取出试样,室温放置 0.5 h。
A.3.7 重复 A.3.2~A.3.6 的操作,共进行 3 个周期。
A.3.8 将冷热循环完成的试样按 GB/T 1447 以及 GB/T 1449 的规定进行拉伸强度和弯曲强度的测试,测得数据 x_a 。

A.4 试验结果

性能变化率按公式(A.1)计算:

$$p = \frac{x_a - x_0}{x_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots (A.1)$$

式中:

- p ——性能变化率,%;
 x_a ——试样冷热交替后的性能测试值;
 x_0 ——试样冷热交替前的性能测试值。

载货汽车用复合材料覆盖件

1 范围

本标准规定了载货汽车(包括货车及半挂牵引车)用复合材料覆盖件的术语和定义、分类与标记、主要原材料、要求、试验方法、检验规则和标志、包装运输、贮存等要求。

本标准适用于以玻璃纤维为增强材料,以不饱和聚酯树脂为基体,以手糊、喷射、树脂传递模塑成型(RTM)、片状模塑料(SMC)模压成型等工艺加工而成的复合材料汽车覆盖件。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 1447 纤维增强塑料拉伸性能试验方法
- GB/T 1449 纤维增强塑料弯曲性能试验方法
- GB/T 1451 纤维增强塑料简支梁式冲击韧性 试验方法
- GB/T 1462 纤维增强塑料吸水性试验方法
- GB/T 1463 纤维增强塑料密度和相对密度试验方法
- GB/T 1634.2 塑料 负荷变形温度的测定 第 2 部分:塑料、硬橡胶和长纤维增强复合材料
- GB/T 2572 纤维增强塑料平均线膨胀系数试验方法
- GB/T 3512 硫化橡胶或热塑性橡胶热空气加速老化和耐热试验
- GB/T 3854 增强塑料巴柯尔硬度试验方法
- GB/T 3857 玻璃纤维增强热固性塑料耐化学介质性能试验方法
- GB/T 4780—2000 汽车车身术语
- GB/T 8237—2005 纤维增强塑料用液体不饱和聚酯树脂
- GB/T 15568—2008 通用型片状模塑料(SMC)
- GB/T 17470—2007 玻璃纤维短切原丝毡和连续原丝毡
- GB/T 18369—2008 玻璃纤维无捻粗纱
- GB/T 18370—2001 玻璃纤维无捻粗纱布

3 术语和定义

GB/T 4780—2000 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

导风罩 air director

车身前部位于散热器面罩左右两侧引导气流的部件。

3.2

导流罩 wind deflector

驾驶室顶部,为了减小风阻而设立的部件。