



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 8803—2001

GB/T 8803—2001

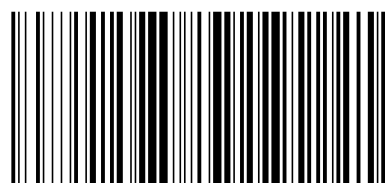
## 注射成型硬质聚氯乙烯(PVC-U)、氯化 聚氯乙烯(PVC-C)、丙烯腈-丁二烯-苯 乙烯三元共聚物(ABS)和丙烯腈-苯乙 烯-丙烯酸盐三元共聚物(ASA)管件 热烘箱试验方法

Injection-moulded unplasticized poly(vinyl chloride)(PVC-U), chlorinated poly(vinyl chloride)(PVC-C), acrylonitrile-butadiene-styrene(ABS) and acrylonitrile-styrene-acrylester (ASA) fittings—Hot oven test method

中华人民共和国  
国家标准  
注射成型硬质聚氯乙烯(PVC-U)、氯化  
聚氯乙烯(PVC-C)、丙烯腈-丁二烯-苯  
乙烯三元共聚物(ABS)和丙烯腈-苯乙  
烯-丙烯酸盐三元共聚物(ASA)管件  
热烘箱试验方法  
GB/T 8803—2001

\*  
中国标准出版社出版  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045  
电话:68523946 68517548  
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售  
\*  
开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 7千字  
2002年3月第一版 2002年3月第一次印刷  
印数 1—2 000  
\*  
书号: 155066·1-18142 定价 8.00元  
网址 www.bzchs.com  
\*  
科目 597—522

版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533



GB/T 8803—2001

2001-10-24 发布

2002-05-01 实施

中华人民共和国  
国家质量监督检验检疫总局 发布

厚,计算算术平均值作为平均壁厚  $e$ ,精确到 0.1 mm。

5.3 将试样放入烘箱内,使其中一承口向下直立,试样不得与其他试样和烘箱壁接触,不易放置平稳或受热软压后易倾倒的试样可用支架支撑。

5.4 待烘箱温度回升至设定温度时开始计时,根据试样的平均壁厚确定试样在烘箱内恒温时间(见表 1)。

表 1

平均壁厚 $e$ mm	恒温时间 $t$ min
$e \leq 3.0$	15
$3.0 < e \leq 10.0$	30
$10.0 < e \leq 20.0$	60
$20.0 < e \leq 30.0$	140
$30.0 < e \leq 40.0$	220
$e > 40.0$	240

5.5 恒温时间达到后,从烘箱中取出试样,小心不要损伤试样或使其变形。

5.6 待试样在空气中冷却至室温,检查试样出现的缺陷,例如:试样的开裂、脱层、壁内变化(如气泡等)和熔接缝开裂,并确定这些缺陷的尺寸是否在第 6 章规定的最小范围内。

## 6 结果判定

试样的开裂、脱层、气泡和熔接缝开裂等缺陷,应满足下面要求:

——在注射点周围:在以 15 倍壁厚为半径的范围内,开裂、脱层或气泡的深度应不大于该处壁厚的 50%。

——对于隔膜式浇口注射试样:任一开裂、脱层或气泡应在距隔膜区域 10 倍壁厚的范围内,且深度应不大于该处壁厚的 50%。

——对于环形浇口注射试样:试样壁内任一开裂应在距离浇口 10 倍壁厚的范围内,如果开裂深入环形浇口的整个壁厚,其长度应不大于壁厚的 50%。

——对于有熔接缝的试样:任一熔接处部分开裂深度应不大于壁厚的 50%。

——对于注射试样的所有其他外表面,开裂与脱层深度应不大于壁厚的 30%,试样壁内气泡长度应不大于壁厚的 10 倍。

判定时,需将试样缺陷处剖开进行测量,三个试样均通过判定为合格。

## 7 试验报告

试验报告应包括以下内容:

- 本国家标准号;
- 试样名称、规格、生产日期;
- 试验温度及偏差;
- 恒温时间;
- 试样数量;
- 试验前后试样外表面的变化,如气泡、开裂、熔接缝开裂;
- 用试样壁厚的百分数形式表示出的开裂、脱层、气泡等的最大尺寸;
- 若采用液浴试验方法,应注明;
- 试验人员和试验日期。

## 前 言

本标准主要紧密结合了 ISO 标准化组织的动态,参考了国际上新的技术内容,对 GB/T 8803—1988《注塑成型硬聚氯乙烯(PVC-U)管件 热烘箱试验方法》进行修订。主要修订内容包括:

- 对管件根据壁厚进行恒温的时间进行了略微改动。
- 对管件热烘箱试验后的结果判定进行了部分修改,使其更具体、明确。
- 注射成型的管件种类除原有的 PVC-U,新增了 PVC-C、ABS 和 ASA。

本标准自实施之日起,同时代替 GB/T 8803—1988。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国塑料制品标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:川路塑胶集团。

本标准主要起草人:杨慧丽、郝文、潘必纯。