

ICS 23.100.60
Q 69



中华人民共和国国家标准

GB/T 30710—2014

GB/T 30710—2014

层压复合垫片材料蠕变松弛率试验方法

Standard test method for creep relaxation of laminated composite gasket materials

中华人民共和国
国家标准
层压复合垫片材料蠕变松弛率试验方法
GB/T 30710—2014

*
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 0.5 字数 6 千字
2014年8月第一版 2014年8月第一次印刷

*
书号: 155066·1-49702 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)68510107



GB/T 30710-2014

2014-06-09 发布

2014-12-01 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

- 3.2 套筒扳手。
3.3 钢制冲压模具。

4 试验样品

- 4.1 试样为矩形,宽度 10.00 mm±0.20 mm、长度 32.00 mm±0.40 mm。
4.2 每组试验需要 4 个试样。
4.3 试验应至少进行 3 次。
4.4 试样的公称厚度应是层压复合垫片材料的公称厚度。

5 试样调节

- 5.1 当层压复合垫片材料的所有非金属层是同一类型时,按表 1 列出的程序进行调节。

表 1 层压复合垫片材料蠕变松弛率测定试样调节

| 非金属层垫片材料的类型 | GB/T 20671.1 分类体系六位基础代码的前两位代码 | 调节程序 |
|------------------------|-------------------------------|--|
| 辊压石棉板 抄取石棉板 柔性石墨 | F11 F12 F51, F52 | 100℃±2℃下烘干 1 h,放入盛有无水氯化钙的干燥器中冷却至 21℃~30℃ |
| 石棉纸和板 | F13 | 100℃±2℃下烘干 4 h,按 GB/T 20671.1 试验程序 A 进行冷却 |
| 软木复合 软木与泡沫橡胶 | F21 F23 | 在温度 21℃~30℃、相对湿度 50%~55%的环境下放置至少 46 h |
| 软木与合成橡胶 | F22 | 在温度 21℃~30℃、相对湿度 50%~55%的环境下放置至少 46 h |
| 经处理或未经处理的纤维素或其他有机纤维纸 | F31、F32、 F33、F34 | 在盛有无水氯化钙的干燥器中于 21℃~30℃下放置 4 h 后,立即放在温度 21℃~30℃、相对湿度 50%~55%的环境下至少 20 h |
| 压缩无石棉板 抄取无石棉板 | F71 F72 | 100℃±2℃下烘干 1 h,放入盛有无水氯化钙的干燥器中冷却至 21℃~30℃ |
| 无石棉纸和板 | F73 | 100℃±2℃下烘干 4 h,按 GB/T 20671.1 试验程序 A 进行冷却 |

- 5.2 当层压复合垫片材料的所有非金属层是不同类型时,试样应在温度 21℃~30℃,相对湿度 50%~55%的调节箱内放置 22 h。试样应在试验时逐个从调节箱内取出。

- 5.3 其他的调节方式由供需双方协商。

6 试验方法

- 6.1 清洁所有表面。轻轻润滑螺栓螺纹和垫圈,石墨和二硫化钼是常用的润滑剂。
6.2 按照图 1 所示,把 4 个矩形试样放入两块平圆板之间,确保试样之间及它们距平圆板边缘的距离不小于 2 mm。
6.3 放好垫圈,拧上螺母,用手指拧紧。
6.4 拧上千分表组件,用手指拧紧。把千分表读数调到零刻度。

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。
本标准由全国非金属矿产品及制品标准化技术委员会(SAC/TC 406)归口。
本标准起草单位:舟山海山密封材料有限公司、咸阳非金属矿研究设计院有限公司、国家非金属矿制品质量监督检验中心、南阳天一密封股份有限公司、梁山车友汽车配件制造有限公司。
本标准主要起草人:侯立兵、施中堂、侯彩红、陈宇翔、张忠东、张振、姚斌元。