

ICS 59.100.10
Q 36



中华人民共和国国家标准

GB/T 18371—2008
代替 GB/T 18371—2001

GB/T 18371—2008

连续玻璃纤维纱

Glass filament yarn

中华人民共和国
国家标准
连续玻璃纤维纱
GB/T 18371—2008

*

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 0.75 字数 14 千字
2008年7月第一版 2008年7月第一次印刷

*

书号: 155066·1-31998 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



GB/T 18371—2008

2008-05-12 发布

2008-11-01 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

- a) 产品名称、产品代号、本标准号；
- b) 生产厂名和厂址；
- c) 生产日期(或批号)；
- d) 产品质量检验的合格证明；
- e) 包装储运的图示标志。

8.1.2 产品标志应在包装上标明,或者预先向用户提供有关资料。

8.2 包装

8.2.1 管纱应妥善包装,放置在清洁干燥的木箱或瓦楞纸箱内。

8.2.2 在包装箱内每个管纱应排放整齐,避免撞击碰伤,包装箱封箱或捆扎必须牢固。其他包装要求由供需双方商定。

8.2.3 包装箱外表面应标明:

- a) 产品名称、产品代号、本标准号；
- b) 生产厂名和厂址；
- c) 生产日期(或批号)；
- d) 包装内纱净质量；
- e) 按 GB/T 191 的规定标明“怕湿”、“禁止滚翻”和“堆码层数极限”三种图示。

8.3 运输

应采用干燥的有遮蓬运输工具运输。运输过程中应避免滚翻。

8.4 贮存

应放置在干燥通风的室内贮存。堆码层数不得超过包装上标明的堆码层数极限。

前 言

本标准代替 GB/T 18371—2001《连续玻璃纤维纱》。

本标准与 GB/T 18371—2001 相比主要变化如下:

——将连续玻璃纤维纱分为工业级纱和电子级纱,并分别提出要求;

——增加了附录 A“连续玻璃纤维纱硬挺度试验方法”。

请注意本标准的某些内容可能涉及专利,本标准发布机构不应承担识别这些专利的责任。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中国建筑材料工业联合会提出。

本标准由全国玻璃纤维标准化技术委员会(SAC/TC 245)归口。

本标准负责起草单位:南京玻璃纤维研究设计院、泰山玻璃纤维邹城有限公司。

本标准参加起草单位:株洲光明玻璃纤维有限责任公司。

本标准主要起草人:陈彤、王玉梅、葛敦世、陈尚、师卓、高旭东。

本标准所替代标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 18371—2001。

表 4 线密度单值、平均值和变异系数要求

公称线密度/ tex	单值允许偏差/ %	平均值允许偏差 (批量大于 1 200)/ %	变异系数/ %
>60	±3.0	±2.0	≤2.0
>20~60	±4.0	±3.0	≤2.5
>10~20	±6.0	±3.5	≤3.5
≤10	±7.0	±4.0	≤4.0

6 试验方法

6.1 外观

在聚光良好,光度均匀的光照下,距离 0.5 m,目测法检验整个管纱。

6.2 碱金属氧化物含量

按 GB/T 1549 的规定。

6.3 纤维直径

按 GB/T 7690.5 的规定。

6.4 线密度

按 GB/T 7690.1 的规定,操作时应去除浸润剂,每个单位产品试样数量为 2。

6.5 断裂强度

按 GB/T 7690.3 的规定。

6.6 捻度、捻向

按 GB/T 7690.2 的规定。

6.7 捻度平衡指数

按 GB/T 7690.6 的规定。

6.8 含水率

按 GB/T 9914.1 的规定,每个单位产品试样数量为 2。

6.9 可燃物含量

按 GB/T 9914.2 的规定,每个单位产品试样数量为 2。

7 检验规则

7.1 出厂检验和型式检验

7.1.1 出厂检验

产品出厂时必须进行出厂检验,出厂检验项目应包括:外观、线密度、断裂强度、捻度、捻度平衡指数、含水率、可燃物含量。

7.1.2 型式检验

有下列情况之一时,应进行型式检验:

- 新产品投产时;
- 原材料或生产工艺有较大改变时;
- 停产时间超过六个月恢复生产时;
- 正常生产时,每年至少进行一次;
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- 供需双方合同有要求时;

连续玻璃纤维纱

1 范围

本标准规定了连续玻璃纤维纱的术语和定义、分类和代号、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于单纤维直径不大于 13 μm、线密度小于 600 tex、有捻连续的单股纱和并股纱。不适用于无捻粗纱、定长纤维纱和变形纱。

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(不包括勘误的内容)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 191 包装储运图示标志

GB/T 1549 钠钙硅铝硼玻璃化学分析方法

GB/T 4202 玻璃纤维产品代号

GB/T 7690.1 增强材料 纱线试验方法 第 1 部分:线密度的测定

GB/T 7690.2 增强材料 纱线试验方法 第 2 部分:捻度的测定

GB/T 7690.3 增强材料 纱线试验方法 第 3 部分:玻璃纤维拉伸断裂强度和断裂伸长的测定

GB/T 7690.4 增强材料 纱线试验方法 第 4 部分:硬挺度的测定

GB/T 7690.5 增强材料 纱线试验方法 第 5 部分:纤维直径的测定

GB/T 7690.6 增强材料 纱线试验方法 第 6 部分:捻度平衡指数的测定

GB/T 9914.1 增强制品试验方法 第 1 部分:含水率的测定

GB/T 9914.2 增强制品试验方法 第 2 部分:玻璃纤维可燃物含量的测定

GB/T 18374 增强材料术语及定义

3 术语和定义

GB/T 18374 确定的术语和定义适用于本标准。

4 分类和代号

4.1 产品分类

按玻璃种类分为无碱连续玻璃纤维纱(EC)和中碱连续玻璃纤维纱(CC)。

按用途分为工业级纱和电子级纱(E)。

4.2 产品代号

连续玻璃纤维纱产品代号应符合 GB/T 4202 的规定,补充要素中用 E 表示电子级纱。

示例 1:公称纤维直径为 7.5 μm,原丝线密度 22 tex,并股数为 2,捻向为 S,捻度为 100 的工业级中碱连续玻璃纤维纱表示为:

CC7.5-22×1×2S100

示例 2:公称纤维直径为 9 μm,原丝线密度 68 tex,并股数为 2,捻向为 S,捻度为 60 的电子级无碱连续玻璃纤维纱表示为:

EC9-68×1×2S60(E)