

(京)新登字 023 号

UDC 621.798.002.6
J 08



GB/T 13125—91

中华人民共和国国家标准

GB/T 13125—91

机械工业产品湿热带防护包装 方法通则

General rule for damp heat protective
packaging methods of machinery products

中华人民共和国
国家标准
机械工业产品湿热带防护包装
方法通则

GB/T 13125—91

*

中国标准出版社出版
(北京复外三里河)

中国标准出版社北京印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 24 千字
1993 年 3 月第一版 1993 年 3 月第一次印刷
印数 1—3 000

*

书号: 155066 · 1-9249 定价 12.00 元

*

标目 208—10

1991-08-15 发布

1992-04-01 实施



GB/T 13125-1991

国家技术监督局 发布

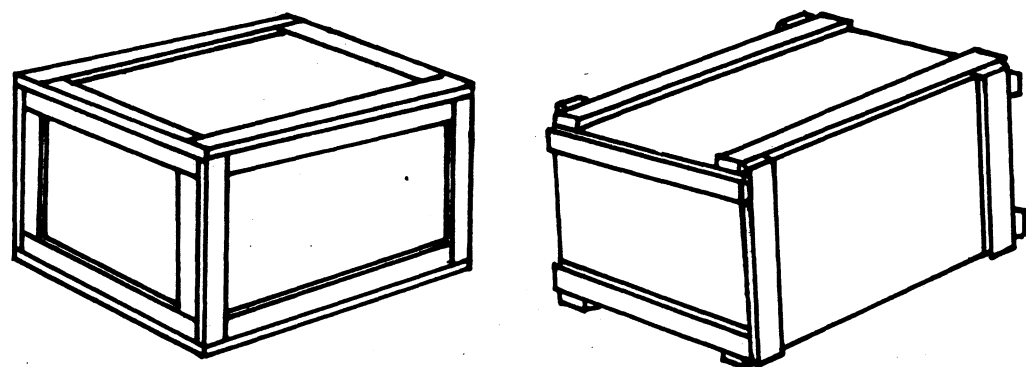


图 B7 框架式纤维板箱

B1.4 瓦楞纸箱和钙塑瓦楞箱

B1.4.1 瓦楞纸箱的技术要求应符合 GB 6543 的规定。

B1.4.2 钙塑瓦楞箱的质量应符合 GB 6980 的规定。

B1.4.3 瓦楞纸箱和钙塑瓦楞箱的结构型式见图 B8。

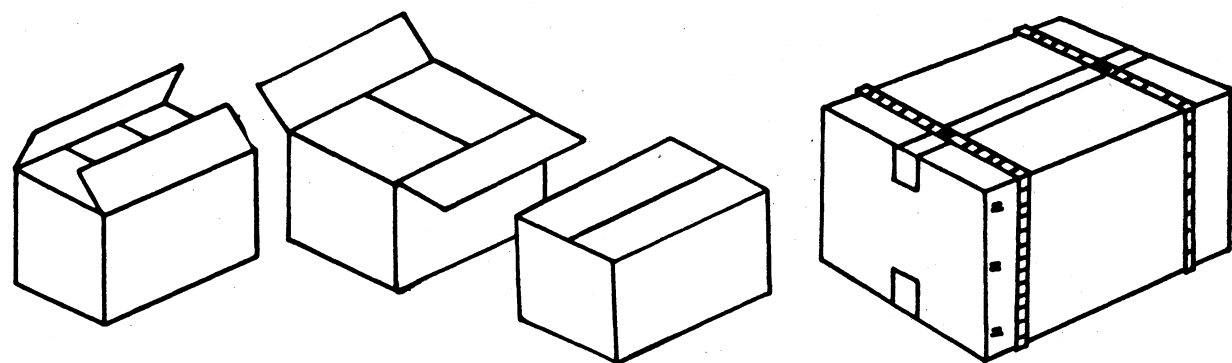


图 B8 瓦楞纸箱或钙塑瓦楞箱的结构型式

B2 敞装木制底盘

B2.1 一些重型机械工业产品应采用钢材或水泥制件和木材制作的底盘敞装。木制底盘的质量应符合 GB 10819 的要求。

B2.2 木制底盘的结构图见图 B9。

中华人民共和国国家标准

机械工业产品湿热带防护包装
方法通则

GB/T 13125—91

General rule for damp heat protective
packaging methods of machinery products**1 主题内容与适用范围**

本标准规定了机械工业产品防护包装总则,内包装、外包装基本防护包装方法,防护包装设计的基本原则和一般程序,包装类型的选择与应用。

本标准适用于机械工业产品在湿热带地区储运时确定采用合理包装方法的指导。本标准未做规定者应按照有关专业标准的要求执行。

2 引用标准

- GB 155.2 针叶树木材缺陷 名称、定义和对材质的影响
- GB 4768 防霉包装技术要求
- GB 4823.2 阔叶树木材 缺陷 名称、定义和对材质的影响
- GB 4879 防锈包装
- GB 4995 木制联运平托盘技术条件
- GB 5048 防潮包装
- GB 6543 瓦楞纸箱
- GB 6980 钙塑瓦楞箱
- GB 7284 框架木箱
- GB 7350 防水包装技术条件
- GB 8166 缓冲包装设计方法
- GB 9174 一般货物运输包装通用技术条件
- GB 10819 运输包装用木制底盘
- GB 12464 普通木箱
- GB/T 13126 机械工业产品湿热带防护包装通用技术条件
- JB/Z 206 机电产品 防震包装

3 防护包装总则

3.1 机械工业产品湿热带防护包装必须符合 GB/T 13126 的规定。

3.2 产品包装前必须是经检验合格的,在进行防护内包装或局部防护包装后方可进行外包装。随机文件应齐全。

3.3 包装用的材料、辅助材料和容器的质量均应符合有关国家标准的规定。无标准的材料和容器经试验验证,性能应符合有关专业技术条件和流通环境条件的要求。

国家技术监督局 1991-08-15 批准

1992-04-01 实施

3.4 无论采用何种包装,当产品进行内包装防护或放入内包装箱后再放入外包装箱时,必须予以固定、衬垫和支撑或浮吊(见图1),以保证运输装卸过程中不会产生转动或碰撞。对防震包装,运输时允许产品在箱内有轻微震动。

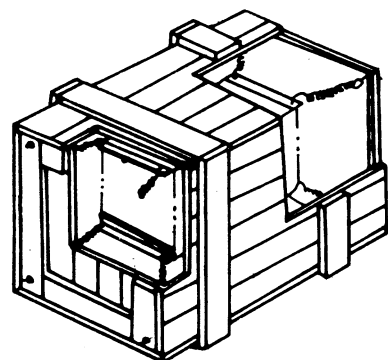


图1 悬吊防震包装结构

3.5 运输包装的外包装均应封口严实。对瓦楞纸箱包装应钉合或用胶带封口,木箱应钉合。此外,并应采用钢带、塑料捆扎带等捆扎加固。捆扎带应搭接牢固,松紧适度,平整不扭。而且,捆扎不得少于两道(见图2)。

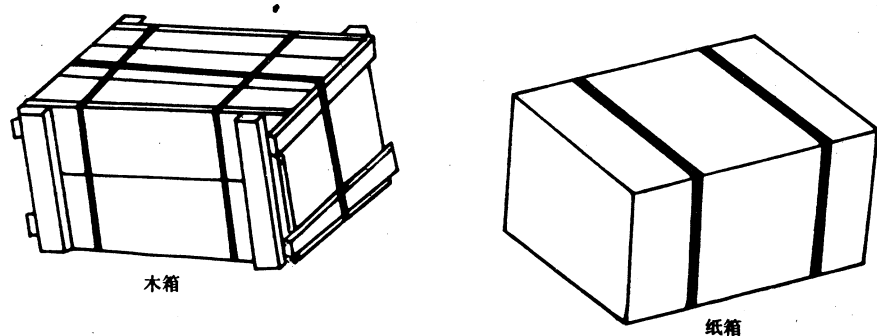


图2 捆扎形式举例

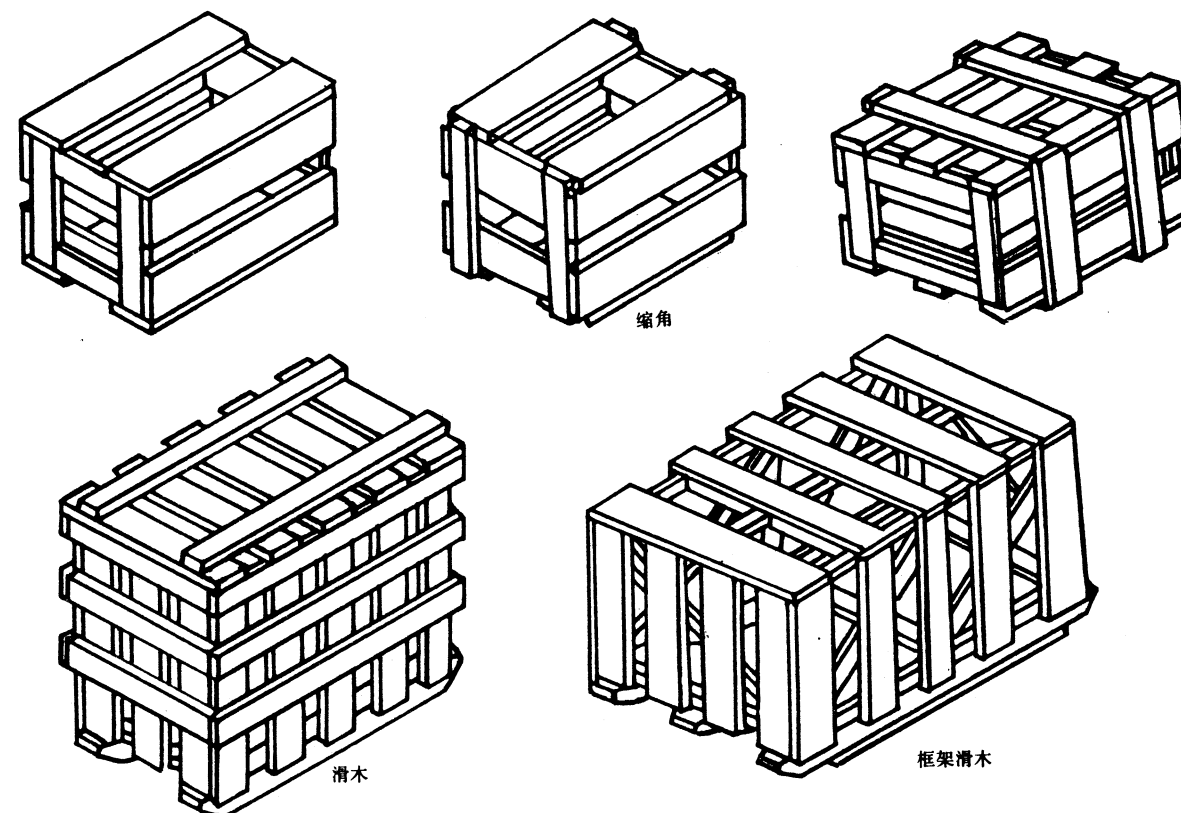
4 内包装基本防护包装方法

4.1 内护类型 NH1——防潮包装或干燥空气封存包装:本方法的主要特点是采用低透湿度或透湿度为零的阻隔层材料将产品密封包装起来。在密封前应在其内加适量的干燥剂,以保证在储运有效期内,密封包装容器内的相对湿度始终在60%以下。

防潮包装容器内的干燥剂使用量的计算应符合GB 5048的规定。包装容器的封缄方法和密封性能亦应符合GB 5048的要求。

4.2 内护类型 NH2——防锈包装:在对产品或其部件进行清洗干燥后,应立即进行防锈和包装。

4.2.1 防锈方法有接触防锈法和空间防锈法两种。接触防锈法为使用防锈油脂浸涂、刷涂、充填、喷雾等方法,使油脂直接附于金属表面,以隔绝外界大气的影响;空间防锈法为使用气相缓蚀剂、气相防锈纸或气相塑料防锈薄膜包封。气相缓蚀剂的用量每立方米包装空间不少于30g,与产品防锈面的距离不应超过300mm。用气相防锈纸包封产品时,应接触或接近金属表面(距离不超过300mm)。当气相防锈纸与气相防锈油并用时,可根据需要,在气相防锈纸外包覆耐油性的包装材料。



图B5 各种花格箱

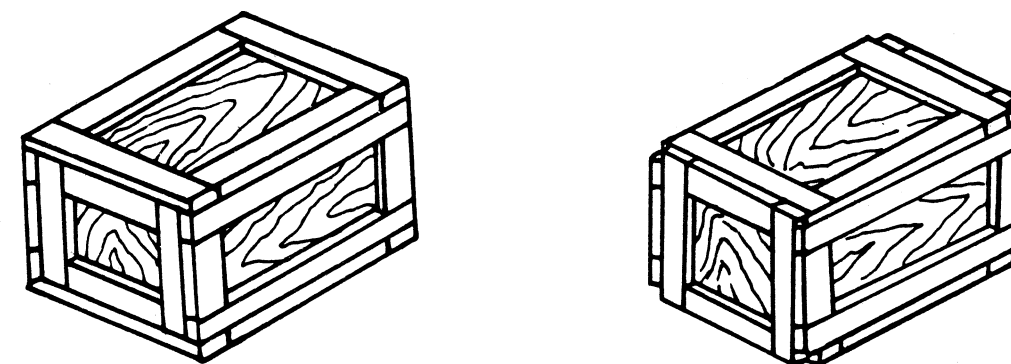
B1.3 胶合板箱(包括纤维板箱、刨花板箱、竹胶板箱)

B1.3.1 制箱箱板厚度:胶合板、竹胶板应为3层或以上。纤维板厚度不少于3mm,刨花板厚度应不小于8mm。

B1.3.2 箱的框架结构应采用质量良好的木材制作,厚度应不小于25mm,且不得有弯曲、裂纹;各箱面均应采用整板,板面不应有折褶、漏洞及松软部位。

B1.3.3 为加强结构强度,封箱后应采用塑料捆扎带或钢带捆扎牢。

B1.3.4 胶合板箱的典型结构见图B6;纤维板箱的结构见图B7。



图B6 胶合板箱