

中华人民共和国第三机械工业部

指导性技术文件

橡胶用胶粘剂使用工艺

HB/Z5127-79

北 京

1 9 7 9

中华人民共和国第三机械工业部

指导性技术文件

HBZ 5127-79

橡胶用胶粘剂使用工艺

本技术文件规定橡胶与金属、非金属粘结的胶粘剂使用工艺。

1. 粘结前金属零件及胶料准备

1.1 热粘法

1.1.1 金属零件的表面准备

1.1.1.1 钢制零件除油干燥后用 0.2~0.5号金属砂或石英砂在包胶部位进行吹砂（也可用60~100号砂布打磨）。吹砂部位忌与油类、污物、赤手接触。自吹砂到涂胶前允许停放时间不超过6小时。但吹砂后立即放入120号溶剂汽油中的零件允许存放48小时，涂胶前从汽油中取出，在室温下晾干10~15分钟。

1.1.1.2 铝制零件经阳极化或氧化处理。从阳极化到涂胶前允许停放时间不超过6小时。但阳极化后立即放入120号溶剂汽油中的零件允许存放48小时，涂胶前从汽油中取出，在室温下晾干10~15分钟。超过停放时间，可以重新吹砂，吹砂后不需再阳极化（存放及处理要求同上述）。

1.1.1.3 黄铜零件在包胶前用工业硝酸处理。处理时间为2~3秒，然后小心地用水洗净，擦干。处理后的零件停放时间不超过1小时。

第三机械工业部 发布

1980年6月1日

实施

三〇一研究所 提出

三〇九七厂等

起草