
中华人民共和国第三机械工业部

指导性技术文件

航空辅机产品干燥空气
封存工艺

HB/Z5029-77

北 京

1 9 7 8

中华人民共和国第三机械工业部

指导性技术文件

HB/Z5029-77

代替HB/Z9-71

航空辅机产品干燥空气 封存工艺

一 总 则

1. 本文件叙述航空辅机产品的干燥空气封存工艺方法。干燥空气封存是利用干燥剂控制包装容器内部空气相对湿度在规定范围内,以防止产品受潮、金属生锈和非金属材料长霉。采用罐式容器、铝塑薄膜封套等包装还有减缓非金属材料老化的作用。

2. 本文件是指导性技术文件,按本工艺封存能达到HB 5028-77航空辅机产品干燥空气封存标准。

3. 产品封存包装时,保证干燥剂干燥和封存容器的气密性是保证产品封存质量的关键。

二 工艺要点

4. 对包装环境的要求:

(1) 产品包装应在干燥、清洁的房间内进行,室内温度不应有剧烈变化。

(2) 工作间内严禁存放酸、碱等腐蚀性物质,不允许腐蚀性气体进入包装间。

第三机械工业部

发布

1978年10月1日

实施

三〇一研究所

提出

六二一研究所等

起草

(3) 地面应不易起灰尘, 禁止洒水和干扫, 可用吸尘器或湿锯末扫地。

(4) 工作人员不许赤手接触产品以防止手汗对金属腐蚀。

5. 封存包装材料的选择、干燥和使用:

(1) 封存期为 5~10 年的长期封存产品, 用铝塑薄膜或罐式容器包装。

(2) 封存期为 2~3 年的短期封存产品, 用一层或两层总厚度在 0.2 毫米以上的聚乙烯薄膜包装。不宜用透湿率大的聚氯乙烯薄膜包装。

(3) 干燥空气封存应采用细孔型硅胶作干燥剂, 不宜采用在低相对湿度下吸湿能力差的粗孔型硅胶。

(4) 硅胶应在 150~170℃ 下烘干 3~4 小时; 烘干时硅胶层的厚度应不大于 30 毫米, 并定时搅拌, 以免干燥不彻底。纸类应在 70~80℃ 下烘干 3~4 小时, 或用红外线灯进行干燥。硅胶指示剂应在 $120 \pm 3^\circ\text{C}$ 下干燥 1.5~2 小时, 温度过高会引起硅胶指示剂氧化, 使变色不正常。

(5) 烘干后的硅胶和纸类很容易吸潮, 故烘干后应在烘箱(或有盖的金属容器内)冷却至 60~70℃ 然后立即保存在密闭的容器中备用。

(6) 进行包装时, 尽量缩短硅胶和纸类在空气中停留的时间, 并采取措施(如放在红外线灯下随用随取)以减少硅胶和纸类在包装过程中吸潮。放入包装内部的硅胶封口前含水量应不超过 4%, 纸类含水量不超过 8%。

(7) 硅胶必须装在无纱布或内衬能吸水而强度较好的