

HB

中华人民共和国航空工业标准

HB/Z 106—95

飞机结构密封工艺

1995—12—13 发布

1996—06—01 实施

中国航空工业总公司 批准

目 次

1	主题内容与适用范围	(1)
2	引用标准	(1)
3	术语、密封符号及密封标志示例.....	(1)
4	基本要求	(4)
5	设备和工具	(5)
6	密封剂和清洗剂.....	(10)
7	密封剂的配制、装填和贮存	(11)
8	密封表面的准备和清洗.....	(13)
9	密封剂施工基本程序和控制.....	(14)
10	贴合面密封	(15)
11	预填密封	(17)
12	注射密封	(18)
13	填穴、嵌缝密封.....	(19)
14	缝外密封	(20)
15	紧固件密封	(24)
16	表面密封	(27)
17	防腐蚀密封	(28)
18	电气密封	(31)
19	密封剂的硫化	(32)
20	密封剂的保护	(34)
21	密封质量检验	(34)
22	密封剂的修复	(35)
23	飞机总装后渗漏修理	(36)
24	密封施工技术安全	(37)

1 主题内容与适用范围

本标准规定了飞机结构密封的基本要求、设备和工具、密封施工基本程序和质量控制、密封方法、密封质量检验、密封施工技术安全等要求。

本标准适用于室温硫化密封剂密封飞机增压区(驾驶舱、客舱等)、贮放燃油区(整体油箱、燃油箱舱等)、水密区(水机船底、浮筒等)、防腐蚀及特殊密封等部位结构的密封施工。

2 引用标准

HB 5241	室温硫化密封剂活性期试验方法(稠度法)
HB 5242	室温硫化密封剂不粘期试验方法
HB 5244	室温硫化密封剂硫化期试验方法
HB 5245	室温硫化密封剂施工期试验方法







3 术语、密封符号及密封标志示例

3.1 术语

- a. 密封:阻止介质通过结构缝隙、空穴、孔洞从一个部位流向另一部位,制止渗漏的措施。
- b. 密封面:由结构和密封剂构成的阻止或控制介质渗漏的连续密封表面。
- c. 活性期:密封剂能够保持适于涂敷稠度的时间。
- d. 不粘期:密封剂自混合起直至达到对聚乙烯薄膜不沾的最短时间。
- e. 施工期:密封剂混合后保持适于铆接装配要求的最长时间。
- f. 硫化期:密封剂自混合后至达到一定硬度所需的时间。

3.2 密封符号及密封标志示例

3.2.1 密封符号

a. 填隙密封(Caulking Seal)	
b. 贴合面(Faying Surface)	
c. 缝外密封(Fillet Seal)	
d. 连续缝外密封(Fillet Seal continuation)	
e. 注射密封(Injection Seal)	
f. 预填密封(Prepack Seal)	
g. 梁桥(Bridgeover)	