

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG / T 2445~2447 — 93

胶 辊 产 品 标 准

(1993)

1993-07-08 发布

1994-07-01 实施

中华人民共和国化学工业部 发布

造 纸 胶 辊

1 主题内容与适用范围

本标准规定了造纸胶辊的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存和使用要求等。

本标准适用于造纸机械中的压轧胶辊、轧水胶辊，也适用于其它胶辊。

2 引用标准

- GB/T 528 硫化橡胶和热塑性橡胶拉伸性能的测定
- GB/T 1689 硫化橡胶耐磨性能的测定 (用阿克隆磨耗机)
- GB/T 1690 硫化橡胶耐液体试验方法
- GB/T 3512 橡胶热空气老化试验方法
- GB/T 9894 胶辊硬度要求
- GB/T 9895 胶辊表面特性的分类
- GB/T 9896 胶辊尺寸公差
- HG/T 2413.1 胶辊表观硬度的测定 赵氏 (P.J) 硬度计法
- HG/T 2413.2 胶辊表观硬度的测定 邵尔硬度计法
- HG/T 2450 胶辊表观硬度的测定 橡胶国际硬度计法

3 产品分类

3.1 产品标记

3.1.1 标记方法

产品按下列顺序标记:

产品名称、硬度 (硬度值及硬度种类)、规格尺寸 (公称直径×公称长度)、本标准号

3.1.2 标记示例

- a. 橡胶国际硬度 85, 公称直径为 250 mm, 公称长度为 1 600 mm 的造纸胶辊其标记为:
造纸胶辊 85 IRHD 250×1 600 HG/T 2446
- b. 邵尔 A 硬度 85, 公称直径为 250 mm, 公称长度为 1 600 mm 的造纸胶辊其标记为:
造纸胶辊 85A 250×1 600 HG/T 2446
- c. 赵氏 (P.J) 硬度 35, 公称直径为 250 mm, 公称长度为 1 600 mm 的造纸胶辊其标记为:
造纸胶辊 35P.J 250×1 600 HG/T 2446

3.2 结构

胶辊由金属芯、粘合层和包覆胶层构成 (如下图)。

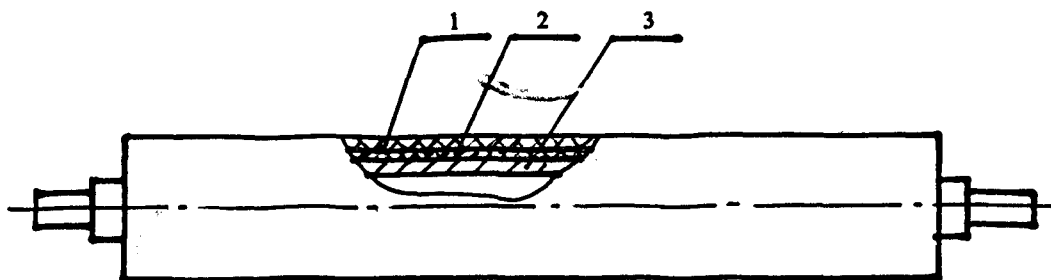


图 1

1—包覆胶层； 2—粘合层； 3—金属芯

4 技术要求

4.1 硬度要求

4.1.1 硬度规定

胶辊的硬度可经生产方和订货方（以下简称供需双方）选定下列硬度中的一种规定为该胶辊的硬度。

- a. 橡胶国际硬度 (IRHD);
- b. 邵尔硬度 (A);
- c. 赵氏硬度 (P.J).

4.1.2 硬度公差及同根硬度差按表 1 规定:

表 1

| | 公称硬度值 | | 公称硬度允许偏差 | 同根硬度允许偏差 |
|-------------|-------|-----|----------|----------|
| | > | ≤ | | |
| 橡胶国际硬度 | — | 40 | ±4 | 3 |
| | 40 | 95 | ±3 | 2 |
| | 95 | — | ±1 | 1 |
| | | | | |
| 赵氏 (P.J) 硬度 | 3 | 15 | ±3 | 3 |
| | 15 | 49 | ±4 | 4 |
| | 49 | 60 | ±5 | 4 |
| | 60 | 70 | ±6 | 5 |
| | 70 | 80 | ±7 | 5 |
| | 80 | 90 | ±8 | 5 |
| | 90 | 100 | ±9 | 5 |
| | 100 | 150 | ±10 | 7 |
| 邵尔 A 硬度 | — | | ±5 | 4 |

注：若有特殊要求，可由供需双方协商确定。