

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 2698—95

设备防腐衬里用橡胶板

1995-05-05 发布

1996-01-01 实施

中华人民共和国化学工业部 发布

设备防腐衬里用橡胶板

1 主题内容与适用范围

本标准规定了设备防腐采用的几种橡胶衬里胶板（以下简称衬里胶板）的分类、规格尺寸、技术要求、试验方法、验收规则以及标志、包装、运输与贮存等内容。

本标准适用于设备防腐衬里用橡胶板。

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 531 硫化橡胶邵尔 A 硬度试验方法
- GB/T 1690 硫化橡胶耐液体试验方法
- GB/T 1696 硬质橡胶横向折断强度的测定方法
- GB/T 1697 硬质橡胶抗冲击强度试验方法
- GB/T 1699 硬质橡胶耐热试验方法
- GB/T 1701 硬质橡胶抗张强度和扯断伸长率的测定
- GB/T 2411 塑料邵氏硬度试验方法
- GB/T 7760 硫化橡胶与金属粘合的测定 单板法
- GB/T 11211 硫化橡胶与金属粘合强度的测定 拉伸法
- HG/T 2451 设备防腐橡胶衬里

3 分类

衬里胶板按硫化方式可分为：

3.1 加热硫化胶板（R）

将未经硫化的橡胶板衬贴在设备上经蒸汽（高压蒸汽、常压蒸汽）或热水硫化而制成的橡胶衬里。

硫化后的胶板按其硬度可分为硬胶（RY）、半硬胶（RBY）和软胶（RR）。

3.2 自然硫化胶板（Z）

将未经硫化的橡胶板用胶粘剂粘贴在设备上，在室温条件下经过一定时间停放后完成硫化过程形成的防腐衬里。

3.3 预硫化胶板（Y）

预先将橡胶板硫化好，然后用胶粘剂粘贴在设备上形成的防腐衬里。

4 规格尺寸

衬里胶板的规格尺寸应符合表 1 的规定。

表 1

mm

厚度		宽度		长度
公称尺寸	偏差	公称尺寸	偏差	
1.5	±0.2		±15	>5000
2.0	±0.3			
2.5	±0.3	800		
3.0	±0.4			
3.5	±0.4	1000		
4.0	±0.5			
4.5	±0.5	1200		
5.0	±0.5			

注：根据订货方要求，衬里胶板的公称宽度允许增减。

5 技术要求

5.1 衬里胶板硫化橡胶的物理机械性能应符合表 2 的规定。

表 2

性能项目		加热硫化胶板 R			自然硫化胶板	预硫化胶板
		硬胶 RY	半硬胶 RBY	软胶 RR	Z	Y
硬度	邵尔 A, 度	—			55~70	50~65
	邵氏 D, 度	70~85	40~70	—	—	
拉伸强度 MPa	>	20	10	9	10	4
扯断伸长率, %	>	—	30	350	350	
扯断永久变形, %	≤	—			40	30
横向折断强度, MPa	>	65	—		—	
冲击强度, J/m ³	>	200×10 ³			—	

5.2 根据订货方的要求可增加马丁耐热指标。

5.3 衬里胶板硫化橡胶的耐液体性能，应按实际使用情况选择试验温度及下列试验条件考核其耐液体性能，亦可根据实际需要选择试验条件及性能指标等级。

a. 介质条件：

HCl: 1) 20% HCl×10 d

2) 30% HCl×10 d