

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

印 染 胶 辊

1 主题内容与适用范围

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

本标准适用于印染机械中的轧染、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 的印染胶辊其标记为：
印染胶辊 85 IRHD 250×1 600 HG/T 2447
- b. 邵尔 A 硬度 85，公称直径为 250 mm，公称长度为 1 600 mm 的印染胶辊其标记为：
印染胶辊 85A 250×1 600 HG/T 2447
- c. 赵氏（P.J）硬度 35，公称直径为 250 mm，公称长度为 1 600 mm 的印染胶辊其标记为：
印染胶辊 35P.J 250×1 600 HG/T 2447

3.2 结构

胶辊由金属芯、粘合层和包覆胶层构成（如下图）。

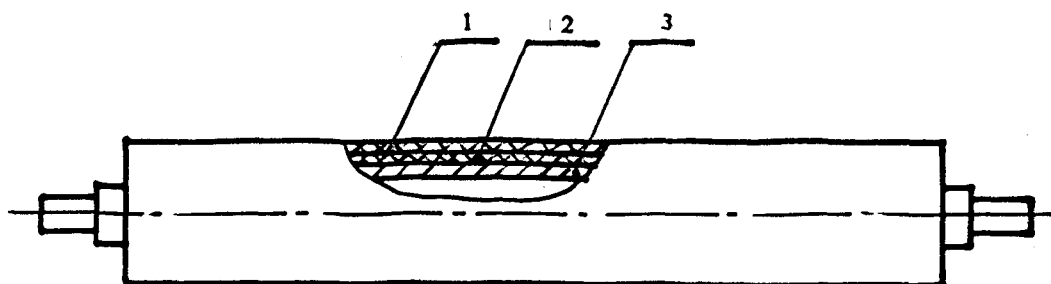


图 1

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	60	95	±3	2
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
邵尔 A 硬度	—		±5	4

注：若有特殊要求，可由供需双方协商确定。

4.2 胶辊国际硬度、邵尔 A 硬度 85、赵氏 (P. J) 硬度 35 的胶料物理性能按表 2 规定，其它硬度范围的物理性能指标由供需双方协商确定。