

JB/T 6069—2013

#### 6.4 随行文件

产品交付时的随行文件应包含：

- a) 装箱单；
- b) 产品合格证；
- c) 产品使用说明书；
- d) 型式检验报告（合同约定时）；
- e) 出厂检验报告（合同约定时）。

JB/T 6069—2013

ICS 83.140.99

G 31

备案号：44432—2014

# JB

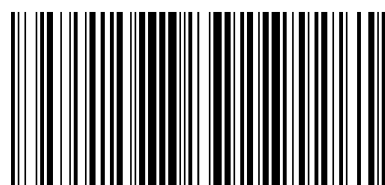
## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6069—2013

代替 JB/T 6069—1992

### 水闸橡塑复合密封件覆面用填充 聚四氟乙烯软带

Filled polytetrafluoroethylene soft strips  
for rubber plastic composite seal of sluice gate



JB/T 6069—2013

版权专有 侵权必究

\*

书号：15111·11613

定价：12.00 元

2013-12-31 发布

2014-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

中华人民共和国  
机械行业标准  
水闸橡塑复合密封件覆面用填充  
聚四氟乙烯软带  
JB/T 6069—2013  
\*  
机械工业出版社出版发行  
北京市百万庄大街 22 号  
邮政编码：100037  
\*  
210mm×297mm·0.5 印张·15 千字  
2014 年 12 月第 1 版第 1 次印刷  
定价：12.00 元  
\*  
书号：15111·11613  
网址：<http://www.cmpbook.com>  
编辑部电话：(010) 88379778  
直销中心电话：(010) 88379693  
封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究

- c) 产品长期停产后，恢复生产；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异；
- e) 国家质量监督机构提出型式检验的要求；
- f) 用户提出进行型式检验的要求。

软带产品的型式检验应由取得 GB/T 27025 认可的具有软带型式的检验检测项目（见 4.2）的实验室进行。型式检验实验室应出具一份执行本标准的检验报告。

#### 4.1.2 出厂检验（或批量检验）

以每生产 100 m 软带为一批，进行批量检验，合格后方可出厂，并出具一份执行本标准的检验证书。

#### 4.2 检验项目

软带产品的型式检验和出厂检验应按表 2 进行。

表 2 检验项目

序号	检验项目	检验分类	检验方法依据章条	技术要求依据章条
1	外观	型式和批量	3.1.1	3.1.2
2	尺寸	型式和批量	3.2.1	3.2.2
3	拉伸强度	型式和批量	3.3.1	3.3.2
4	断裂拉伸应变	型式和批量	3.3.1	3.3.2
5	球压痕硬度	型式	3.4.1	3.4.2
6	摩擦因数（干）	型式	3.5.1	3.5.2
7	磨痕宽度（干）	型式	3.5.1	3.5.2
8	软带与橡胶黏贴后 180° 剥离强度	型式	3.6.1	3.6.2

#### 5 标志和标签

##### 5.1 产品的标志和标签应至少包含：

- a) 制造商名称、商标或识别标志、详细地址；
- b) 产品名称和规格、生产日期及标准号；
- c) 可追溯的产品编号。

##### 5.2 标志或标签应出现在包装上。

#### 6 包装、运输和贮存

##### 6.1 包装要求

软带用塑料袋分卷包装，每袋总长 5 m~15 m，然后装入纸箱中。

##### 6.2 运输要求

软带在运输过程中，应避免损坏或污染表面处理活化层。

##### 6.3 贮存要求

软带应存放于阴凉干燥的地方，贮存期不超过半年。

3.3.2 技术要求

软带的拉伸强度应大于或等于 16 MPa，断裂拉伸应变应大于或等于 150%。

表 1 软带尺寸极限偏差

宽度 mm		厚度 mm	
尺寸范围	极限偏差	尺寸范围	极限偏差
10~30	+0.5 0	0.20~0.50	±0.02
>30~50	+1.0 0	>0.50~1.00	±0.03
>50~70	+1.5 0	>1.00~1.50	±0.04
>70~100	+2.0 0	>1.50~2.00	±0.05
>100~150	+3.0 0	>2.00	±0.06

3.4 球压痕硬度

3.4.1 检验方法

软带的球压痕硬度应按 GB/T 3898.1 规定的方法进行检验。

3.4.2 技术要求

软带的球压痕硬度应大于或等于 25 MPa。

3.5 摩擦因数与磨痕宽度

3.5.1 检验方法

软带的摩擦因数和磨痕宽度应按 GB/T 3960 规定的方法进行检验，试验介质为空气。

3.5.2 技术要求

软带的摩擦因数（干）应小于或等于 0.20，磨痕宽度（干）应小于或等于 6.0 mm。

3.6 软带与橡胶 180° 剥离强度

3.6.1 检验方法

软带与橡胶黏贴后 180° 剥离强度应按 GB/T 15254 规定的方法进行检验。

3.6.2 技术要求

软带与橡胶黏贴后 180° 剥离强度应大于或等于 10 kN/m。

4 检验规则

4.1 检验分类

4.1.1 型式检验

下列之一情况时，应进行型式检验：

- a) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响制品性能；
- b) 正常生产一年后，应周期性进行一次检验；

目 次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 检验方法和技术要求.....1

    3.1 外观.....1

    3.2 尺寸.....1

    3.3 拉伸强度和断裂拉伸应变.....1

    3.4 球压痕硬度.....2

    3.5 摩擦因数与磨痕宽度.....2

    3.6 软带与橡胶 180° 剥离强度.....2

4 检验规则.....2

    4.1 检验分类.....2

    4.2 检验项目.....3

5 标志和标签.....3

6 包装、运输和贮存.....3

    6.1 包装要求.....3

    6.2 运输要求.....3

    6.3 贮存要求.....3

    6.4 随行文件.....4

表 1 软带尺寸极限偏差.....2

表 2 检验项目.....3