

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6618—93

---

### 金属缠绕垫用聚四氟乙烯生料带 技 术 条 件

1993-05-07 发布

1994-01-01 实施

---

中华人民共和国机械工业部 发布

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了金属缠绕垫用聚四氟乙烯生料带(以下简称 PTFE 生料带)的技术要求,试验方法和检验规则等内容。

本标准适用于金属缠绕垫用聚四氟乙烯生料带。

填充聚四氟乙烯带可参照本标准。

## 2 引用标准

GB 1033 塑料密度和相对密度试验方法

GB 1040 塑料拉伸试验方法

GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

## 3 技术要求

3.1 PTFE 生料带应按本标准的规定,并按规定的技术文件制造。

3.2 PTFE 生料带厚度为 0.5~0.8 mm,厚度偏差  $\pm 0.05$  mm。

3.3 PTFE 生料带的物理机械性能指标应符合下表的规定。

性 能	指 标
比 重	$\geq 1.5$
拉伸强度 MPa	$\geq 5.0$
伸长率 %	$< 120$
挥发份 %	$< 1.0$

3.4 PTFE 生料带应边缘整齐,表面平滑、无明显裂纹、皱折、划痕和杂质等缺陷。

## 4 试验方法

4.1 PTFE 生料带的厚度用精度为 0.01 mm 的千分尺测量。

厚度测量的试样为边长 50 mm 的正方形,每组试样不少于 5 个。每个试样沿其对角线等距测量 3 点,精确至 0.01 mm,取其算术平均值。

4.2 PTFE 生料带的比重、拉伸强度、伸长率试验方法分别按 GB 1033(B 法),GB 1040 规定进行。

4.3 挥发份的测定按本标准附录 A(补充件)规定进行。

4.4 PTFE 生料带的表面质量用目视检查。

## 5 检验规则

5.1 PTFE 生料带应经制造厂检验部门检验合格方能出厂。

5.2 产品检验分型式检验和出厂检验。型式检验的项目为第 3.2~3.4 条规定的所有项目;出厂检验的项目包括:厚度、厚度偏差、比重和拉伸强度及第 3.4 条规定的项目。