

JB/T 11697—2013

ICS 29.035.99
K 15
备案号: 44584—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11697—2013

热收缩耐柴油软管

Heat-shrinkable diesel-resistance flexible tubing

中华人民共和国
机械行业标准
热收缩耐柴油软管
JB/T 11697—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·0.75 印张·17 千字
2014 年 12 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 15.00 元

*

书号: 15111·11765
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



JB/T 11697-2013

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

6.3 型式试验

当发生以下任何一种情况时，均应按 5.2~5.15 的试验方法进行型式试验，型式试验应符合 4.2 的要求。

- a) 新产品鉴定；
- b) 产品结构、原材料和工艺发生变化；
- c) 稳定生产五年后；
- d) 停产超过半年后恢复生产；
- e) 用户提出要求，经供需双方协商同意；
- f) 质量监督部门提出要求。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

在产品外包装上至少应有下列标志：

- a) 产品名称；
- b) 型号规格；
- c) 商标或制造商名称和地址；
- d) 制造日期；
- e) 防潮、防高温、小心轻放等字样。

7.2 包装

产品内包装一般为纸盘包装，外包装一般为纸箱包装，包装箱内应附出厂检验合格证。

7.3 运输

运输过程中应防尘、防潮，避免高温、重压、刺穿、划伤及阳光直射。

7.4 贮存

应贮存在清洁场所，避免阳光直射，应防潮、防高温和防重压。贮存期不应超过五年，超过贮存期，经试验合格后方能使用。

目次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 型号与命名.....1

4 技术要求.....1

 4.1 一般要求.....1

 4.2 性能要求.....2

5 试验方法.....3

 5.1 概述.....3

 5.2 外观.....3

 5.3 内径、壁厚、纵向收缩率和壁厚同心度.....3

 5.4 硬度.....4

 5.5 拉伸强度、100%伸长下的拉伸应力和断裂伸长率.....4

 5.6 耐流体性.....4

 5.7 热老化.....4

 5.8 耐腐蚀性.....4

 5.9 热冲击.....4

 5.10 电气强度.....5

 5.11 体积电阻率.....5

 5.12 吸水率.....5

 5.13 低温弯曲性.....5

 5.14 火焰蔓延性.....5

 5.15 耐霉菌性.....5

6 检验规则.....5

 6.1 抽样方法及不合格判定.....5

 6.2 出厂检验.....5

 6.3 型式试验.....6

7 标志、包装、运输和贮存.....6

 7.1 标志.....6

 7.2 包装.....6

 7.3 运输.....6

 7.4 贮存.....6

表 1 热收缩耐柴油软管型号规格.....2

表 2 热收缩耐柴油软管性能要求.....2

表 3 流体与试验条件.....4

表 4 抽样数量和不合格判定.....5

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国绝缘材料标准化技术委员会（SAC/TC51）归口。

本标准起草单位：深圳长园电子材料有限公司、长园集团股份有限公司、深圳市宏商材料科技股份有限公司、永固集团股份有限公司、广州凯恒科塑有限公司、温州洪特热缩新材料科技有限公司、四川久远科技股份有限公司、北京大学、桂林电器科学研究院。

本标准主要起草人：刘军、赵成刚、钟晓光、张亦鹏、胡晖、王洪学、舒乾治、陈庆德、马林泉。

本标准首次发布。

5.10 电气强度

电气强度应按 GB/T 1408.1—2006 的规定进行。

取 3 段长度为 150 mm 的收缩前试样，将试样收缩在不小于试样完全收缩内径并且不大于完全收缩内径的 115% 的金属棒上，将宽度不大于 100 mm、厚度不超过 0.002 5 mm 的铝箔等金属片紧密缠绕在试样外壁作为一端电极，金属棒作为另一端电极，整个过程要求试样无明显变形。

用工频高压试验仪（频率为 50 Hz~60 Hz）持续升压，升压速度为 500 V/s，直到电击穿。

5.11 体积电阻率

体积电阻率应按 GB/T 7113.2—2005 中第 24 章的规定进行。

5.12 吸水率

取 3 段长度约 150 mm 的试样，将其分别对称剖开成两半，沿纵向切割成长度约为 5 mm 的小段，在 50℃±2℃ 烘箱中干燥 24 h，在干燥的条件下冷却至室温。

吸水率应按照 GB/T 1034—2008 的规定进行。水的温度为 23℃±2℃，浸泡时间为 24 h。

5.13 低温弯曲性

低温弯曲性应按 GB/T 7113.2—2005 中第 15 章的规定进行。试验条件为（-65℃±2℃）/4 h。

5.14 火焰蔓延性

火焰蔓延性应按 ASTM D 876:2007 中第 15 章~第 21 章的规定进行。

测试试样与水平面呈 70° 放置，点火 15 s 后移开燃烧器火焰，观测试样燃烧是否延燃超过 60 s，在燃烧过程中纸旗损坏（炭化）面积是否超过 25%。

5.15 耐霉菌性

耐霉菌性应按 GB/T 24128—2009 的规定进行。试验温度为 29℃±1℃，相对湿度≥85%，时间为 28 d。

6 检验规则

6.1 抽样方法及不合格判定

一次出货给同一用户的产品为一批，对于单根产品，以根为批量；对于连续长产品，以最小包装为批量，抽取样本时，在最小包装外层抽取。每批产品应按表 4 随机抽取试样，如用户认为有必要时，按供需双方协议确定每批的试样数量。如性能不合格，应对不合格性能加倍取样复检，如仍不合格，则该批次产品为不合格。

表 4 抽样数量和不合格判定

批次产品数	>500	500~301	300~101	100~1
试样数量	6	4	2	1
不合格判定数	1	0	0	0

6.2 出厂检验

产品在出厂前，制造商应对产品按 5.2 和 5.3 的试验方法进行出厂检验，出厂检验应符合 4.1 的要求。