



# 中华人民共和国行业标准

~~ZBY 28000—89~~

QB/T 3637-99

## 不饱和聚酯树脂钮扣

1989—12—01发布

1990—06—01实施

中华人民共和国轻工业部 发布

## 不饱和聚酯树脂钮扣

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了不饱和聚酯钮扣（以下简称聚酯钮扣）产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以不饱和聚酯树脂为主要原料，加入适量添加剂，在特定设备和模具内进行凝胶、固化而成珠光或非珠光板、棒，经机械加工后制成的钮扣。

本标准不适用于成型后染色的聚酯钮扣。

## 2 引用标准

GB 250 评定变色用灰色样卡

GB 251 评定沾色用灰色样卡

GB 1040 塑料拉伸试验方法

GB 7565 标准贴衬织物

GB 3921 纺织品耐洗色牢度试验方法

GB 5711 纺织品耐干洗色牢度试验方法

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 产品分类

聚酯钮扣分为明眼扣和暗眼扣。产品规格应符合表1、表2的规定。特殊要求可由供需双方协商解决。

## 4 技术要求

## 4.1 基本尺寸及偏差

4.1.1 明眼扣的基本尺寸及偏差应符合图1、图2及表1的规定。

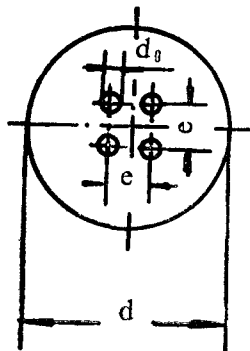


图1

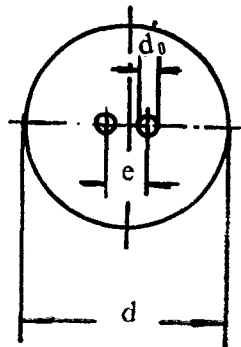


图2

表 1

| 规格 | 外 径 d |         |      | 孔 距 e |      |         | 孔 径 d <sub>0</sub> |     |      | 同批产品厚度差 |                      |     |     |     |
|----|-------|---------|------|-------|------|---------|--------------------|-----|------|---------|----------------------|-----|-----|-----|
|    | 基本尺寸  | 极限偏差 Δd |      |       | 基本尺寸 | 极限偏差 Δe |                    |     | 基本尺寸 |         | 极限偏差 Δd <sub>0</sub> | 优等品 | 一等品 | 合格品 |
|    |       | 优等品     | 一等品  | 合格品   |      | 优等品     | 一等品                | 合格品 | 二眼   | 四眼      |                      |     |     |     |
| 14 | 8.9   |         |      |       |      |         |                    | 1.8 | 1.6  |         |                      |     |     |     |
| 16 | 10.2  |         |      |       |      |         |                    | 2.0 | 1.8  |         |                      |     |     |     |
| 18 | 11.4  |         |      |       |      |         |                    |     |      |         |                      |     |     |     |
| 20 | 12.7  |         |      |       |      |         |                    |     |      |         |                      |     |     |     |
| 22 | 14.0  |         |      |       |      |         |                    | 2.2 | 2.1  | +0.2    |                      |     |     |     |
| 24 | 15.2  |         |      |       |      |         |                    |     |      | -0.1    |                      |     |     |     |
| 26 | 16.5  |         |      |       |      |         |                    |     |      |         |                      |     |     |     |
| 28 | 17.8  |         |      |       |      |         |                    |     |      |         |                      |     |     |     |
| 30 | 19.0  | ±0.3    | ±0.4 | ±0.5  |      |         |                    |     |      |         |                      |     |     |     |
| 32 | 20.3  |         |      |       |      |         |                    |     |      |         |                      |     |     |     |
| 34 | 21.6  |         |      |       |      |         |                    | 2.4 |      | +0.3    |                      |     |     |     |
| 36 | 22.9  |         |      |       |      |         |                    |     |      | -0.1    |                      |     |     |     |
| 38 | 24.1  |         |      |       |      |         |                    |     |      |         |                      |     |     |     |
| 40 | 25.4  |         |      |       |      |         |                    |     |      |         |                      |     |     |     |
| 42 | 26.7  |         |      |       |      |         |                    |     |      |         |                      |     |     |     |
| 44 | 27.9  |         |      |       |      |         |                    | 3.0 |      |         |                      |     |     |     |
| 46 | 29.2  |         |      |       |      |         |                    |     |      |         |                      |     |     |     |
| 48 | 30.5  |         |      |       |      |         |                    |     |      |         |                      |     |     |     |
| 50 | 31.8  |         |      |       |      |         |                    |     |      |         |                      |     |     |     |

由供需双方协商决定

4.1.2 暗眼扣的基本尺寸及极限偏差应符合图 3、图 4 及表 2 规定。

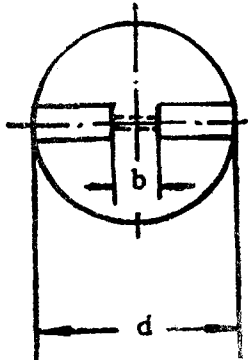


图 3

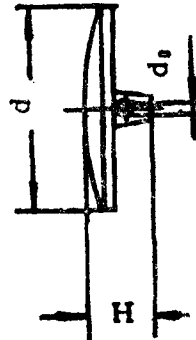
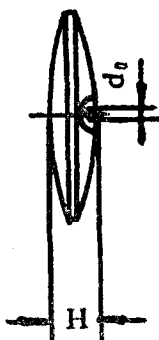


图 4