

JB/T 11900—2014

ICS 29.120.10
K 65
备案号: 45773—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11900—2014

电缆管理用导管系统
耐腐蚀套接紧定式钢导管配件

Conduit systems for cable management
—Corrosion resistant steel conduit fittings of sleeve fastening type

中华人民共和国
机械行业标准
电缆管理用导管系统
耐腐蚀套接紧定式钢导管配件
JB/T 11900—2014

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·1.25 印张·34 千字

2014 年 11 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 21.00 元

书号: 15111·12090

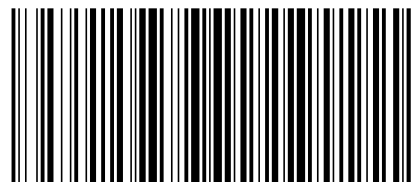
网址: <http://www.cmpbook.com>

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 11900-2014

2014-05-06 发布

2014-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

附录 D
(规范性附录)
镀锌层均匀性试验 (硫酸铜溶解试验)

D.1 试样准备

- D.1.1 应按材质、材料规格、产品形状选取有代表性的试样。
- D.1.2 在试样上切取长 10 cm 的试样做硫酸铜溶解试验。
- D.1.3 对于螺栓、螺母，取原件做硫酸铜溶解试验。
- D.1.4 试样用四氯化碳、苯等除去表面油污，并用流水冲净，再用净布擦干后浸入 2%硫酸溶液中（相对密度为 1.81 的硫酸 2 mL 以 98 mL 水稀释）中，15 s 后以流水冲净，再用净布擦干，将试样两端露出基体金属处涂以油漆或石蜡。

D.2 硫酸铜溶液配制方法

将化学纯硫酸铜 (CuSO₄ · 5H₂O) 36 g 溶于 100 mL 蒸馏水中，热溶解后，冷却至室温，加入氢氧化铜或碳酸铜（每升硫酸铜溶液加 1 g）搅拌均匀后，静置 24 h 以上，然后过滤或吸出澄清溶液供使用。该溶液在 18℃时，相对密度应为 1.18，否则应以浓硫酸溶液或蒸馏水调整。

D.3 试验准备

D.3.1 对于硫酸铜溶液，应用不与硫酸铜产生反应的容器盛装，容器应有适当的容积，使硫酸铜溶液能将试样浸没，又能使试样与容器壁保持不小于 25 mm 的距离。

D.4 试验方法

将准备好的试样置于 (18±2)℃的溶液中浸泡 1 min，此时不许搅动溶液，也不得移动试样。1 min 后立即取出试样，以流水冲洗，并用软毛刷除掉黑色沉淀物，特别要刷掉孔洞凹处的沉淀物，然后用净布擦干，立即进行下一次浸蚀。每次配制的硫酸铜溶液可浸蚀 15 次。

D.5 浸蚀终点的确定

- D.5.1 经上述试验后，当试样上出现红色的金属铜时，试样达到浸蚀终点，出现金属铜的那次浸蚀不计入硫酸铜溶解试验次数。
- D.5.2 将附着的金属铜用无锋刃的工具刮掉，如铜的下边仍有金属锌时，可不算浸蚀终点。
- D.5.3 下列情况不作为浸蚀终点。
 - 试样端部 25 mm 内出现红色金属铜时；
 - 试样的棱角出现红色金属铜时；
 - 镀锌后划伤、擦伤的部位及周围出现红色金属铜时。

目 次

前言..... III

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 术语和定义..... 1

4 配件结构和尺寸..... 2

 4.1 直通接头..... 2

 4.2 弯通接头..... 3

 4.3 安装盒接头..... 4

 4.4 配件端面..... 5

 4.5 配件与导管固定..... 5

5 性能要求..... 5

 5.1 一般要求..... 5

 5.2 耐腐蚀性能等级..... 6

 5.3 机械性能..... 6

 5.4 导线绝缘保护性能..... 7

 5.5 防护等级..... 7

 5.6 配件连接的电气连续性能..... 7

6 试验方法..... 7

7 标志..... 8

8 检验规则..... 8

 8.1 出厂检验..... 8

 8.2 型式检验..... 8

9 包装、运输和贮存..... 8

附录 A (规范性附录) 电气连续性试验..... 9

附录 B (规范性附录) 抗拉强度试验..... 10

附录 C (规范性附录) 性能代码..... 11

附录 D (规范性附录) 镀锌层均匀性试验 (硫酸铜溶解试验)..... 12

 D.1 试样准备..... 12

 D.2 硫酸铜溶液配制方法..... 12

 D.3 试验准备..... 12

 D.4 试验方法..... 12

 D.5 浸蚀终点的确定..... 12

参考文献..... 13

表 1 直通接头基本结构和尺寸..... 2

表 2 弯通接头基本结构和尺寸..... 3

表 3 安装盒接头基本结构和尺寸..... 4

表 4 恒力矩螺钉基本结构和尺寸..... 5

表 5 耐腐蚀等级 6
 表 6 涂层性能 6
 表 7 导管系统连接抗拉强度 6
 表 8 配件抗压强度分类等级 7
 表 9 耐冲击性能及试验值 7
 表 B.1 抗拉强度试验的拉力值 10
 表 C.1 第 1 位数字：抗拉强度等级 11
 表 C.2 第 2 位数字：耐腐蚀等级 11
 表 C.3 第 3 位数字：防止水进入防护性能 11
 表 C.4 第 4 位数字：防止固体异物进入防护性能 11

附 录 C
 (规范性附录)
 性能代码

金属导管配件应在产品本体上或包装物上标出其性能代码。
 性能代码由 4 位数字组成，每一种性能代码数字之间，用一短斜线“/”将其分隔。
 第 1 位数字代码为抗拉强度等级代码，并应符合表 C.1 的规定。

表 C.1 第 1 位数字：抗拉强度等级

抗拉强度试验拉力 N	抗拉强度等级代码
≥1 000	4
≥2 500	5

第 2 位数字代码为耐腐蚀等级代码，并应符合表 C.2 的规定。

表 C.2 第 2 位数字：耐腐蚀等级

耐腐蚀等级	耐腐蚀等级代码
盐雾试验 ≥96 h	1
盐雾试验 ≥240 h	2
盐雾试验 ≥480 h	3

第 3 位数字代码为防止水进入防护性能代码，并应符合表 C.3 的规定。

表 C.3 第 3 位数字：防止水进入防护性能

防止水进入防护性能	防止水进入防护性能代码
防淋水	3
防溅水	4
防喷水	5
防浪涌	6
防浸水	7

第 4 位数字代码为防止固体异物进入防护性能代码，并应符合表 C.4 的规定。

表 C.4 第 4 位数字：防止固体异物进入防护性能

防止固体异物进入程度	防止固体异物进入防护性能代码
防止大于 2.5 mm 固体进入	3
防止大于 1 mm 固体进入	4
防尘型	5