

# 技术标准 通报

4

1981

目 录

|                                |                     |
|--------------------------------|---------------------|
| 谈谈《标准化工作导则 编写标准的一般规定》·····     | 向宇 (1)              |
| 国家标准介绍                         |                     |
| 《电工绝缘有溶剂漆试验方法》·····            | 白彬 (4)              |
| 标准制、修订动态                       |                     |
| 国标《焊缝代号》修订简介·····              | 佟云亭等 (7)            |
| 《塑料术语及其定义》国家标准的制订·····         | 罗寿琼 佟世维 华元泽 林子瑜 (8) |
| 要大力开展能源标准化工作·····              | 徐闻 (10)             |
| 国家标准《公差与配合》挂图的内容及其应用·····      | 张以平 (12)            |
| 液压气动用橡胶密封件的国家标准起草工作正在积极进行····· | 范承义 (13)            |
| IEC国内归口单位工作会议在西安召开·····        | IEC办公室报导 (13)       |
| 国际标准化组织第61技术委员会——塑料简介·····     | 张俊臣 (14)            |
| 全国塑料标准化技术委员会所属四个分技术委员会成立·····  | 会议秘书组供稿 (16)        |
| 简讯·····                        | 顾汝亮 (18)            |
| 新书预告·····                      | (18)                |
| 新发布的国家标准·····                  | (19)                |
| 新发布的部标准·····                   | (22)                |

# 谈谈《标准化工作导则 编写标准的一般规定》

GB 1.1—81《标准化工作导则 编写标准的一般规定》已经批准、发布，自1982年1月1日起实施。这个标准是标准化工作基础性标准之一，通过贯彻执行，对促进标准化工作的开展，将起积极作用。下面简单谈谈制订这个标准的一些情况。

## 一、缘起

近二十年来，各国和国际的标准化机构都在总结自己经验的基础上，制订出一套比较完整的规章、制度，做为标准或指导性文件，要求大家遵守，借以提高工作质量和工作效率，建立正常的工作秩序，也就是说把标准化工作标准化。如苏联有一套 ГОСТ 1 号标准，共有十七个标准；西德有 DIN820，共有十七个标准；英国有 BS 0 标准，日本有 JIS Z8301，并都还有其它指导性文件。国际标准化组织（ISO）和国际电工委员会（IEC）也都有这么一套文件。可见制订这么一套标准化方面的规章、制度，是客观的需要，也是经验积累的必然产物。

关于我国标准的编写办法，1958年国家科委标准局曾发布过《编写标准草案暂行办法》。当时，限于客观条件，这个办法写得比较简单。而在“十年浩劫”中，许多规章、制度被破坏，这个办法也难以幸免；今天虽在恢复，但文件大部分已散失，要全面执行这个办法也有困难，所以当前有些标准在写法上经常不统一，有时有矛盾，甚至在印刷出版中还在修改。这是不正常的。这种情况说明，现在急需一个较为详细的编写标准的规定，供大家编写标准时参考使用。

当前，我国国民经济正在进一步调整，

要大力提高经济效果，今后在经济结构、管理体制、企业组织将调整得更为合理，企业的经营管理将朝高质量、高效率、低消耗、低成本的方向进行改革和发展，大规模专业化生产和广泛协作已成为我国工业发展的必然趋势，标准化工作会进一步开展，将会制订更多、更好的国家标准、专业标准及其他标准，对标准的要求、构成、内容和表达形式更应该一致；同时也应该有我们自己的一套标准化工作方面的规章、制度，以适应工作的需要。

1978年国家标准总局开始重视编制标准化工作的规章、制度，并着手组织起草《编写标准的一般规定》和修订《标准出版印刷的规定》。在工作过程中，收集了一机、三机、四机、五机、六机、冶金、铁道、邮电等部门的有关规定，参考了国际标准化组织（ISO）《国际标准和技術报告编写指南》以及国际电工委员会、苏联、西德、英国等国外的有关标准，同有关部门的同志多次协商，共同拟订，中间曾经三次广泛征求意见和修改，今年春定稿，四月批准发布。对标准化工作方面的规章、制度的标准，暂定名为《标准化工作导则》，其中各个不同的规定均以它的名称做为标准名称的一部分，上述两个规定就分别定名为《标准化工作导则 编写标准的一般规定》和《标准化工作导则 标准出版印刷的规定》，其标准号分别为 GB 1.1—81 和 GB 1.2—81。这种命名和编号方法就是在 GB1.1 中规定的。这有利于将成系统的标准用总名称和分名称、标准编号和分编号系统地连在一起，易于了解该系统标准

的概貌。关于《标准化导则》的其他规定，将在今后陆续制订。

## 二、内容简介

GB1.1适用于编写国家标准、专业标准（部标准）。对于编写企业标准，则因内容、要求、条件不同，仅供参考使用。

### GB1.1共分七章

第一章介绍编写标准的基本要求如：要准确、简明；要消除一切技术错误；要与国家法令、有关标准协调一致，所用名词、术语、符号、代号要前后统一，编排格式要符合规定等。这些要求对所有标准（包括企业标准）都是适用的，否则，就没有共同的语言，会有不同的表达形式，在使用标准中会造成混乱。

第二章介绍标准的构成。说明标准由概述部分、技术内容部分、补充部分构成，每部分又包含有哪些内容。应该指出，上述构成是综合各种标准的内容而提出来的，是从总体来讲的，不是每个标准都应包括其中所有部分，有些内容可能还没有综合进来，所以编写标准不能硬套这个构成。一个标准应包括哪些内容，完全根据制订标准的目的和需要而定。比如有些标准就只规定技术内容中某一部分，或某部分中某一点，这个标准的构成就比较简单（但其内容可以很多）；而一些比较完整的产品标准，构成的内容就较多，可以有名词、术语、符号、代号、技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输、贮存要求等等。理解这点很重要，一定要在编写标准之前，确定构成、顺序，然后选择合适的内容，明确地表达。

第三章概述部分。介绍标准名称如何简短、明确地反映标准化的主题，又能与其他标准相区别，其中举了一些例子，说明如何确定标准的名称。概述部分还有标准适用范围，并说明是否设引言的条件。

第四章技术内容部分。这是标准的主体，它的内容有：名词、术语、符号、代

号、产品品种、规格，技术要求，试验方法，检验规则，标志、包装、运输、贮存等。这一章主要介绍这些内容中还包括什么内容，有的内容应如何编写等。这章中的内容很多是举例性质，事实上它不可能列出所有标准的不同的内容。试想，有许多不同的专业，每个专业又有许多不同类型的标准，每个标准又各有特点，千差万别，怎么可能在GB 1.1第四章中列举详尽呢？所以，每一个标准应包含哪些内容，完全根据编写标准的目的、对象、特点和需要而定。

第五章补充部分。这一章说明补充部分主要由附录和附加说明组成。附录中又分补充性附录和参考性附录两种。补充性附录是指对标准条文中某条、某段的补充，把标准条文说得更准确、完善，它是技术内容的一个组成部分，具有与标准条文同等的效力。参考性附录仅为标准条文中某些内容提供参考资料，如说明它的来源或根据，制订标准中一些说明。它不属于标准条文的组成部分，不具有标准条文的效力。

附加说明也不属于标准条文的组成部分，它的内容有：标准的提出单位、归口单位，标准的负责起草单位，标准首次发布和历次修订年月，标准主要起草人等。其中，标准主要起草人是新增加的，它是指直接参加起草标准的主要人员。考虑到编制标准是一件复杂、细致、繁重、费时的的工作，标准本身就是一项很有意义的科技成果，写明标准主要起草人在于表明起草人的工作成绩和他所负有的直接责任。这样可以加强起草人的责任感，对保证和提高标准质量有积极意义。

第六章说明标准章、条、款、项的划分、编号和排列格式。章、条、款、项的编号采用国际标准使用的阿拉伯数字加圆点制。比如第二章、第一条、第三款、第二项其编号为2.1.3.2，这样写，隶属明确，引用和书写都方便。章、条、款、项的排列，

除文字说明外，还在附录中用图例表示。

第七章编写细则。这一章主要规定数值、符号、计量单位、表格、图样、注释、引用标准等的具体写法。

这里介绍下列几点：

1. 数值偏差采用国际标准的规定，如温度偏差，写作 $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ ，不写作 $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ；尺寸偏差，写作 $73^{+0.050}_{-0.025}\text{mm}$ ，或 $73\text{mm}^{+50}_{-25}\mu\text{m}$ ，不写作 $73\text{mm}^{+0.050}_{-0.025}\text{mm}$ 。

2. 在标准叙述性条文中，不许用符号代替文字使用，如“平行度偏差”，不许写成“//偏差”，“加20ml 硫酸”，不许写成“加20ml  $\text{H}_2\text{SO}_4$ ”（ml是计量单位符号，不在此例）。

3. 表格的表号、名称写在表的上方居中，表中用同一单位时，单位写在表的右上角。这种规定与当前有些习惯写法不一致，应注意。

4. 注释采用注和脚注两种，并分别说明用法。

### 三、使用GB1.1应注意的事

《编写标准规定》比过去的《编写国家标准草案暂行办法》规定的内容多些，应用起来要注意两点。

#### 1. 排除与标准要求不符的习惯

在《编写标准规定》中已明确要求：标准要与国家法令、有关标准协调一致，所用名

词、术语、符号、代号要统一。所以编写标准中就要注意排除与标准要求不符的习惯，如名词、术语、符号、代号稍不注意就会把非标准用语、符号写上去，造成别人看不懂，影响标准的贯彻执行，有时还会给生产造成损失或人身事故。尤其是参考国外资料编写国内标准时，很容易把国外一些与我国标准不一致的用语、符号带进来。所以编写标准中一定要注意排除非标准化的名词、符号、表格、图样等等。

#### 2. 熟悉常用的标准或规定

要排除非标准化的写法、画法，就要熟悉常用的标准或有关规定，如机械制图、数学符号、计量单位符号、物理量符号、有关名词、术语标准等等，同时要注意这些标准的修订情况，防止使用已废止的规定。

《编写标准规定》的内容虽比过去的《暂行办法》多些，但还不够完整，不够详细，还不能适应各方面编写标准的需要。这有待于下次修订时完成。国家标准总局在发布这个标准时指出：各部门、各地区可据此标准结合本部门、本地区的实际情况作出更具体的规定或补充规定；在执行中有什么问题和建议，随时函告国家标准总局。

（向 宇）

（上接第9页）

一致。如对我国已普遍使用的“相对粘度”、“增比粘度”、“比浓粘度”等术语在本标准中不推荐使用，而分别推荐使用“粘度比”、“粘度相对增量”、“粘数”等术语。

为了查阅方便，本标准是按术语的汉语拼音顺序编排。每个词条中有术语和对应的英文名称及术语的定义，并给它一个索引号。同义术语并列放在一起为一条，只给一个索引号。其中第一个词为优先使用的术语，紧跟在后面的词为允许使用的术语，为了便于

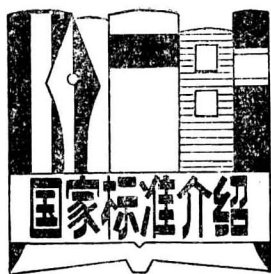
查阅，同义术语也列在索引中。本标准附有汉字笔划索引及英文对照索引，以便对照查阅使用。

随着科学技术的进步和塑料工业的发展，该项国家标准今后将会更加充实，更加完善，同时也会在四化建设中发挥它的作用。

晨光化工研究院

罗寿琼 佟世维

华元泽 林子瑜



# 电工绝缘有溶剂漆试验方法

由桂林电器科学研究所等单位起草，一机部提出的《电工绝缘有溶剂漆试验方法》已被批准为国家标准，其编号为GB 1981—80，从1981年1月1日起开始实行。

众所周知，电工产品的技术经济指标在很大程度上取决于电工绝缘材料的性能和技术水平，因此搞好绝缘材料的标准化工作，不断提高绝缘材料的产品质量，对电工技术的发展具有重要意义。绝缘漆在绝缘材料的生产中占有重要地位，这是由于：1. 绝缘漆产量大，约占绝缘材料总产量的40%左右；2. 电工产品几乎全都要进行浸漆处理，因此绝缘漆应用十分广泛；3. 绝缘材料的基础是各种合成树脂，但是大多数合成树脂必须先溶解在溶剂中做成漆，才能进一步加工成各种绝缘材料，因此绝缘漆不但以成品形式应用于电机电器厂，也是绝缘材料制造中的重要中间产品。虽然近年来无溶剂绝缘漆有较大发展，但目前大多数绝缘漆还是含有溶剂的，而且就是将来无溶剂漆也不会全部取代有溶剂漆，因此研究制订有溶剂绝缘漆试验方法标准仍有现实的和重要的意义。

早在1962年一机部就颁发了电工专业技术条件 ODG·503·077《绝缘漆、树脂和胶试验方法》，1966年修订成为《电工绝缘漆试验方法》部标准，编号为JB 906—66。其他国家如美国、日本、苏联等国也有专门的绝缘漆试验方法标准。国际电工委员会(IEC)1974年出版了有溶剂绝缘漆试验方法标准(464—2号出版物)。GB 1981—80《电工绝缘有溶剂漆试验方法》国家标准就是综合国内绝缘漆标准化工作的经验，在验证和引用IEC标准的基础上研究制订的。

《电工绝缘有溶剂漆试验方法》国家标准适用于含有溶剂的绝缘漆，特别是浸渍漆的性能试验，包括23个试验项目。下表是GB 1981—80所包括的试验项目与IEC 464—2 (1974)及原部标准JB 906—66的比较分析：

| 序号 | GB 1981—80 | IEC<br>464—2 (1974) | JB 906—66 | 对比分析       |
|----|------------|---------------------|-----------|------------|
| 1  | 外观         | —                   | 有         | 与IEC标准相同   |
| 2  | 比重         | 有                   | 有         |            |
| 3  | 粘度         | 有                   | 有         |            |
| 4  | 细度         | —                   | 有         | 与IEC标准基本相同 |
| 5  | 固体含量       | 有                   | 有         |            |
| 6  | 热失重        | —                   | 有         |            |
| 7  | 酸值         | —                   | 有         | 与IEC标准相同   |
| 8  | 漆对铜的作用     | 有                   | —         |            |
| 9  | 漆对漆包线的作用   | 有                   | —         |            |
| 10 | 漆的稳定性(开口法) | 有                   | —         | 与IEC标准相同   |

| 序号 | GB 1981—80  | IEC<br>464—2 (1974) | JB 906—66 | 对 比 分 析      |
|----|-------------|---------------------|-----------|--------------|
| 11 | 漆的稳定性 (闭口法) | 有                   | —         | 与IEC标准相同     |
| 12 | 干燥时间        | 有                   | 有         | 与IEC标准基本相同   |
| 13 | 厚层干燥性       | 有                   | —         | 与IEC标准基本相同   |
| 14 | 吸水率         | —                   | 有         |              |
| 15 | 耐油性         | 有                   | 有         | 与IEC标准基本相同   |
| 16 | 热弹性         | 有                   | 有         | 与IEC标准相同     |
| 17 | 硬 度         | —                   | 有         |              |
| 18 | 粘结力 (螺旋线圈法) | 有项目, 内容在考虑中         | —         | 与IEC有关标准相同   |
| 19 | 粘结力 (线束法)   | 有项目, 内容在考虑中         | —         | 与IEC标准草案基本相同 |
| 20 | 电阻系数        | 类似项目: 浸水对体积电阻的影响    | 有         | 与IEC标准基本相同   |
| 21 | 介质损耗角正切     | 有项目, 内容在考虑中         | 有         |              |
| 22 | 击穿强度        | 类似项目: 浸水对电气强度的影响    | 有         | 与IEC标准基本相同   |
| 23 | 耐电弧性        | —                   | 有         |              |
|    | —           | 闪 点                 | —         |              |
|    | —           | 稀释能力                | —         |              |
|    | —           | 耐漏电痕迹性              | —         |              |
|    | —           | —                   | 抗 甩 性     |              |
|    | —           | —                   | 渗 透 性     |              |

由此可见, GB 1981—80无论在试验项目上还是在具体方法上都已和国际电工委员会标准相接近。

下面简单介绍原部标准中没有而在国家标准中新增加的试验方法:

**热失重** 高分子绝缘材料在使用过程中会受到热的作用而产生挥发、分解, 使其重量减轻, 因此测定绝缘材料的热失重可以表征它的热稳定性。IEC标准中没有此项试验方法, 美、日、苏等国标准规定在玻璃布或金属片上涂制漆膜进行试验。我国标准规定在直径60毫米的铝皿中称取漆样固化后推荐在150, 180, 200, 220或250°C 下进行试验, 测定固体试样受热后重量减少的百分率。这种方法的试样易于制备, 试验误差较小 (漆膜试样受热过程中易开裂掉渣造成误差)。用本方法取得的结果仅可作为热稳定性的相对比较, 不能直接作为耐热性评定的依据。

**漆对铜的作用** 绝缘漆在应用过程中不可避免地要与作为导体的铜或漆包线接触, 因此考核漆对铜或漆包线的作用很有必要。本方法模拟电工产品绝缘处理工艺, 将直径0.5毫米、长120毫米的铜线36根用玻璃布带或棉布带绑扎在一起, 在 $105 \pm 2^\circ\text{C}$ 预烘1小时后浸漆10分钟, 按产品标准规定的温度和时间烘焙后, 打开绑扎带检查铜线及所附漆膜及绑扎带有无铜绿出现。

**漆对漆包线的作用** 取直径0.8毫米的漆包线6根, 在 $130^\circ\text{C}$ 烘10分钟后, 其中三根测定铅笔硬度, 其余三根在 $60^\circ\text{C}$ 漆中浸30分钟后再测定铅笔硬度, 以漆包线在浸漆前后的铅笔硬度的变化来表示漆对漆包线作用的大小。

**漆的稳定性** 本试验的目的在于了解绝缘漆在应用和贮存时的稳定性。分为开口法和闭口法二种。取已测粘度的漆样150克, 放入开口或密闭的容器内, 开口法在 $50 \pm 2^\circ\text{C}$ 放置96小时 (每24小时补充挥发掉的溶剂), 闭口法是在 $60 \pm 2^\circ\text{C}$ 放置96小时。冷却后测定粘度, 以粘度变化的百分率表示漆的稳定性。

**厚层干燥性** 浸渍漆应用的一个特点是它在绝缘结构中固化形成一个厚层整体，而不是像普通油漆那样仅在被涂物体表面形成较薄的漆层，因此浸渍漆应当具有良好的厚层干燥性。测试方法是在底面积 $45 \times 45$ 毫米的铝皿中称取10克漆（以固体含量50%计），水平放置于烘箱中，按产品标准规定的条件进行烘焙，冷却后剥去铝箔观察：试样上表面是否光滑，下表面用滤纸法检查是否干燥，试样内部是否均匀，有无气泡或开裂。以此判断漆的厚层干燥性的优劣。显然，这是浸渍漆的一项重要工艺性能。

**粘结力** 在电工产品运行过程中，绝缘结构不但要受到电场力的作用，而且还要受到转动、震动等机械力的作用，因此绝缘漆能否把绝缘结构的各部分粘结牢固对保证电工产品的正常运行具有重要意义。粘结力就是表征绝缘漆这种性能的一项指标。在IEC有溶剂绝缘漆试验方法中虽然列有这个项目，但具体方法尚在考虑之中。我国标准中列有二种试验方法，即螺旋线圈法和线束法。前者是根据IEC有关标准（1969年出版的290号出版物：用螺旋线圈法粘结力试验评定绝缘漆的热寿命）经过验证后制订的，是用直径1毫米的铝线（或漆包线）做成内径为6.3毫米的螺旋线圈浸漆并固化，把线圈当做一个简单梁，在材料试验机的专用夹具上，测定断裂该线圈所需要的力作为漆的粘结力。线束法则是参照IEC标准草案和苏联标准经过验证制订的，即在一直径1.5毫米的铜线（或漆包线）的周围放六根同一直径的导线（中心导线与周围六根导线的搭接长度为15毫米），用细金属线绑扎固定，浸漆并固化，在拉力试验机上测定拉出中心导线所需要的力作为漆的线束法粘结力。这两种方法国内外都有应用，IEC标准上也是同时并列这两个项目。两种方法测定的数值不能直接换算或比较，到底哪一个更合用，还有待于进一步实践。

**耐电弧性** 原部标准采用高压小电流连续法测定漆膜的耐电弧性，由于漆膜的耐电弧性时间都很短（例如灰瓷漆指标仅为4秒钟），因此试验误差较大，不易区分耐电弧性的优劣。GB 1981—80中改用高压小电流间歇法，由于电弧间歇作用，同一材料的耐电弧性较连续法长（例如上述的灰瓷漆的间歇法耐电弧性可达60秒之多），比较易于分辨漆膜耐电弧性的不同，试验误差相对地讲也小一些。

由以上的简单介绍中我们不难看出，电工绝缘有溶剂漆试验方法国家标准的内容比原部标准有了较大的更新，通过试验验证，引进了许多新的试验方法。这些新的试验方法都是根据电工产品生产中对绝缘漆的工艺和质量要求而制订的，模拟性强，对判断绝缘漆的产品质量和工艺性能具有很大的实际意义，因此，这项标准的贯彻执行必将有助于电工绝缘漆生产和技术的更快发展。

（白 彬）

（上接第11页）  
多无热物性试验方法和热物性指标，有的与国外水平差距大。电工用铜铝，国际电工标准导电率为100%，国外实际达到102%，我国标准导电率为98.60%，每年多耗几十亿度电和数千吨铜。要抓紧制订电工用铜铝标准，降低能耗和材料损耗；制订电工用冷、热轧硅钢带标准，提高变压器等电工设备效率。

我国位于寒冷地区面积较大，那种在建

筑中，墙越来越薄而不考虑能耗的作法，从长远看十分不经济，要研究制订保温隔热材料标准和民用建筑热工设计规范，以改善住宅及公共建筑的保温和采暖。

大力开展能源标准化工作，制订配套的能源标准，必将有助于能源科学管理水平的提高，加速能源立法和使以节能为中心的技术改造和结构改革收到确实的可以计量的技术经济效益。

（徐 闻）



## 国标《焊缝代号》修订简介

国标《焊缝代号》(GB 324—64)自1964年颁发以来,在建筑、锅炉、船舶、桥梁、车辆、航空、矿机、农机、石油化工等行业的不同产品上得到了贯彻实施,在设计和生产中发挥了积极的作用,同时对我国焊接标准的统一和提高也奠定了一定的基础。但是,随着我国焊接生产技术和与国外焊接技术交流的增多,逐渐暴露了该标准在图型符号和条文叙述等方面的一些问题。不少生产设计单位要求修订这项标准。

从1975年11月开始,我们会同有关单位在国内广泛地征求意见,同时又搜集编译对照了美、苏、日、英、德、波等国的焊缝代号有关标准。经过两年多的工作,提出了修订稿,并于1977年8月在北京召集15个部门有关单位的同志进行了讨论。其后,又分析了焊缝代号国际标准ISO 2553,对标准修订稿作了进一步讨论和修改。1980年5月国家标准总局批准颁发了新的《焊缝代号》国家标准GB 324—80。

这次修订《焊缝代号》国家标准的基本原则是:

1. 注意标准的继承性、习惯性,避免烦琐复杂,尽量使常用符号简单明了,形象化,以减少画图工作量,方便设计和生产加工。

2. 注意标准的国际通用性,尽量采用国际标准。凡国际上已经统一,并适合我国需要的符号,就直接采用。

3. 注意将各部门、各行业之间的共性规定纳入国标;其个性问题,则由有关部

标、企标去规定。

现将国家标准《焊缝代号》的主要特点简介如下:

新的《焊缝代号》国家标准分为“基本符号”、“辅助符号”、“引出线”、“焊缝尺寸符号及其标注方法”、“符号应用举例”五个部分,层次清楚,便于掌握。

### 1. 基本符号

GB 324—64规定基本符号19种,国际标准ISO 2553列有基本符号13种。新标准规定基本符号为15种,取消了GB 324—64中的第7,8,9,13,16,18,19等七种在生产中不常用,在国外标准中也有的符号。但比国际标准还多二种符号。其中,一种是堆焊符号 $\overline{\cup}$ ,考虑到我国广泛使用异种金属堆焊工艺,保留了原标准规定的这一符号;另一种是喇叭型符号 $\wedge$ ,考虑到圆钢与圆钢、圆钢与钢板的焊接,日本工业标准也列入这种型式,因此增加了这一符号。新标准中其余13种基本符号与国际标准ISO 2553和GB 324—64基本一致。

### 2. 辅助符号

GB 324—64规定15种辅助符号,国际标准列有平面、凹陷、凸起三种辅助符号。考虑到我国生产的需要,新标准确定和保留了周围焊缝符号、垫板符号、现场符号和三面焊缝符号四种,共规定七种辅助符号。其中,凸起符号 $\frown$ 增加的理由是根据造船等行业考虑到海水腐蚀的严重性,一般都要求焊缝是凸起的,并将原标准中所列对角焊缝要求凸出的图型,改为按国际标准中所列的对

接焊缝凸起的图型。另外,平面符号一的“说明”,不是需要铲平,而是保留原标准的含义,即要求焊缝表面齐平,不需要机械加工,这和国际标准的规定是一致的。

### 3. 引出线

对引出线的规定,原标准用了四条文字来说明,ISO 2553也列有五条内容,都写得比较复杂。实际上在我国《机械制图》国家标准中对引出线的画法都有详细的说明,因此在焊缝代号标准中就没有必要再详加说明。新标准仅用一条文字说明。其中引出线的箭头考虑到国际上的统一,将原标准规定的单面箭头的画法,改为采用国际标准的双面箭头的画法。

### 4. 焊缝尺寸符号及其标注方法

焊缝尺寸符号,凡国际标准中规定有的,我们都基本采用了;国际标准中没有规定的,保留了原GB 324—64的规定,列表补充了说明,并具体按习惯统一了标注位置。文、图相辅相成,便于记忆,便于使用。其中角焊缝的焊角高度(K),我们没有采用ISO 2553规定的符号(a或z)。因为国际标准ISO

2553考虑到各国的示图习惯尚不能统一,因而同时列出A法和E法二种。在我国《机械制图》标准中多年来一直采用E法,所以我们在焊缝代号的应用举例中也只列E法示图,这符合我国习惯。同时国际标准还规定,角焊缝的焊角高度如采用E法示图者,必须标注a值(即角焊缝直角三角形的高),而采用A法示图者,必须标z值(即角焊缝直角三角形的边)。并说如不按此规定,应在具体数字前标注a或z。这样一来,一张焊接装配图上可能多达上百上千条角焊缝,如果每条角焊缝都这样标注,那就给生产带来了不必要的麻烦。由于焊角高度(K)在我国已有多年的使用习惯,这次就未予修改。

### 5. 关于焊接方法符号

焊接方法符号目前我国各部各行业搞了多种不同的规定,尚难统一;同时有关国际标准资料也尚未得到,缺乏统一的基础,故新标准暂不规定,待条件成熟后再补充。目前如需要标注焊接方法,可暂在引出线的尾部标注汉字。

哈尔滨焊接研究所佟云亭等

## 《塑料术语及其定义》国家标准的制订

《塑料术语及其定义》国家标准已由国家标准总局颁布,这是我国塑料工业的一项基础标准,它的颁布执行将有利于我国塑料工业的发展。

制订这项标准的任务由化工部归口,晨光化工研究院负责起草。成都科技大学等十一个单位也参加了部分起草工作。这项标准已于1979年11月在重庆召开的化工部塑料专业1979年度标准化项目审定会上一致通过。

《塑料术语及其定义》国家标准是国际国内技术交往的共同技术语言,是塑料科学技

术领域内的一项基础标准,这项标准对塑料领域内科研、生产、教学、贸易及标准化工作的术语及其定义的统一具有重要的意义。

国家标准《塑料术语及其定义》分为聚合物工艺、材料、成型机械、模具、成型工艺、二次加工、塑料制品、性能及分析、制品缺陷等九大类。根据需要,各类词条均占适当的比例,选出的词条总数有565条。术语类别之广泛及条数之多与1979年国际标准化组织最新颁布的ISO—472《塑料术语》标准相当。本标准制订时,所搜集到的国外《塑料术

语》标准中，都没有塑料树脂合成方法方面的术语，但我们认为无论从国内需要和术语的全面性来讲，塑料术语标准中这方面的术语内容应占有一定的地位。因此，本标准选择了20多条已为塑料工业广泛使用的树脂合成方法的专业术语。本标准的各类术语选词以通用的关键术语为重点，也适当包括一些塑料发展的最新技术术语。定义解释的深度参照ISO标准，以简明确切为原则。

本标准密切结合我国的实际需要，着重解决国内一些塑料术语在不同地区，不同部门，不同书刊杂志等中含义相同、叫法不同或叫法相同而解释不同的混乱现象，以利于今后的技术交往。对这类术语按照科学性和系统性进行了统一的命名。如“拉伸强度”，过去有“抗拉强度”、“抗张强度”、“扯断力”等不同名称，本标准只推荐“拉伸强度”。“传递模塑”又叫“压铸模塑”，本标准只推荐“传递模塑”。又如对于软塑料和硬塑料的概念很不明确，划分标准在国内也不统一，测试方法也不一致，有的单位用测试硬塑料的方法去测试软塑料制品的性能，或者相反。显然这样测试所得的数据无法进行比较，因而矛盾百出。本标准规定了软塑料和硬塑料的明确概念及统一的测试方法。至于塑料制品缺陷方面，各地区的叫法更是五花八门，影响技术交流。模具、成型机械方面的术语也有类似的现象，因此，本标准明确规定了推荐的术语和不推荐的术语。

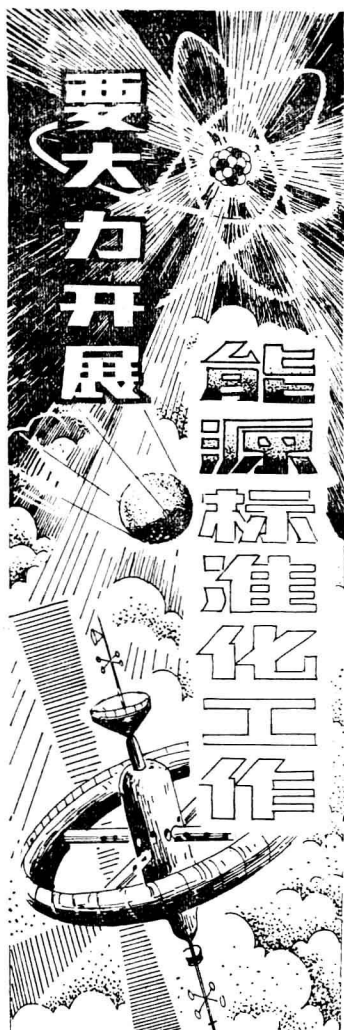
有些术语在国内应用已经十分广泛，而叫法又不太科学。因此既要从科学性和系统性出发，同时也要照顾到已经形成的习惯叫法。对于这类同义术语我们将它们并列放在一起，作为一条，并以优先使用和允许使用加以区分。例如“固化”一词，在塑料行业中已广泛使用，但从科学性和系统性来看，以推荐“熟化”为宜。因为“固化”，其中文含义就不大准确，其本来的含义应指化学反应过程，但从字面上容易混同于物理过程

[温度降低时材料由软（或流态）变硬的过程]，尤其对相应的“过固化”一词更难于理解。因“Cure”英文词系指热固性树脂，在外界条件影响下的化学交联过程。而表示交联的程度则是以在橡胶行业中使用的“熟化”一词较为科学。因此，将“固化”一词作为允许使用术语。对于一系列的词“熟化剂”、“熟化时间”等，按照系列化的准则，都推荐优先使用。而相应的同义词“固化剂”、“固化时间”等均作为允许使用的术语。“因次稳定性”是本标准推荐优先使用的术语，而“尺寸稳定性”为允许使用的术语。因为“尺寸稳定性”只包括 $x$ ， $y$ ， $z$ 三个方向，而不包括 $x$ 乘 $y$ 乘 $z$ 的稳定性。因此“尺寸稳定性”的含义不够全面，如对翘曲的情况反映不出来。此外“因次稳定性”还与英文“dimensional stability”的含义相对应，故称“因次稳定性”为宜。从科学性和系统性的角度来考虑，这是必需的。对于同义词中，虽然在使用中已形成习惯，但缺乏科学性的词，因此，把这类术语规定为不推荐术语，今后不推荐使用。如本标准中的“熔融指数”为不推荐术语，推荐使用“熔体指数”术语。因为“熔体指数”是指热塑性树脂熔体在一定温度和负荷下，其熔体在10分钟内通过标准毛细管的质量值，以克/10分钟表示。而“熔融”一词是指热塑性树脂的熔化过程，并不代表树脂的“熔体”，因此，以推荐“熔体指数”这一术语较为合适，并与定义相符合。

本标准对术语的命名尽量作到系列化。例如我们推荐“抗氧剂”、“抗静电剂”、“抗粘连剂”等术语时，都采用了“抗”字。而不推荐“氧化防止剂”、“防静电剂”等术语，以避免有的术语用“抗”，有的术语用“防”，尽量做到统一。

在制订本标准的过程中还考虑到国际上贸易和技术交往的需要，尽可能与国际标准

(下转第3页)



能源紧张是一个世界性问题。研究能源开发和合理利用,已成为当代最重要的课题之一。因为随着人类社会的不断发展,必将带来能源需要的飞速增长,只有积极开发新能源和有效地节省现有常规能源,才能真正解决能源稳定供应,保证生产和生活的需要。

推行能源标准化,促进节约能源,已日益为人们所重视。近年来,

国际标准化组织以及美、日、英、法等国家标准机构,都相继把能源标准化列为重要任务,制订和颁布了大量的能源标准。七十年代末,日本制订了著名的能源规划,“阳光计划”

(开发太阳能、地热、制氢新技术、海洋能转换、煤的气化和液化等)和“月光计划”(节能技术研究及通过实行标准化推进节能)。不少国家的政府在预算中,专门拨款发展能源标准化。德意志民主共和国为节约能源,通过调查研究和科学试验,制订出 550 条耗能标准。当前,能源标准化可以用美国标准化协会主席佩顿访华时讲过的一句话来概括,“八十年代标准化的重要课题就是能源”。

能否正确解决我国能源生产、开发和合

理利用问题关系到四化建设的速度和国计民生。因此,必须重视解决能源问题,保障国民经济的顺利发展。中央提出要实行能源开发和节约并重,近期把节能放在优先地位,大力开展以节能为中心的技术改造和结构改革的方针,是一项重要的战略措施。把能源的开发和节约并列,就十分清楚地说明,节能并不是近期内的权宜之计,只要使用能源不终止,节能工作也不会停止。有人称节能为第五能源是有道理的。

节能的根本目的是要通过各种切实可行的途径全面提高能源利用率,以有限的能源求得尽可能大的经济效果。要达到这一目的:一是要加强企业和工业的能源管理,改变在能源使用上吃大锅饭状况,提高科学管理水平;二是合理利用能源,提高能源利用率;三是进行工艺技术改造和设备更新;四是改革不合理的工业结构和产品结构,把我国费能型的经济逐步转变为省能型的经济。

为达到上述目的,切实实现中央关于能源开发和节约并重的方针,完成“六五”期间每年节约标准煤 2000 万吨的任务,必须大力开展能源标准化工作。

能源标准是能源立法和能源管理的技术基础,是合理开发能源、提高能源利用率、更新改造用能设备及能源转化设备的技术依据。能源标准化的总目标是要在能源资源开发与生产、能源技术装备、能源基础与节能材料等方面制订出配套的标准,以满足加强能源管理节约能源的需要。这就要求制订出:

1. 能源基础标准和管理标准。包括必须统一的名词术语、单位、换算、图形符号;计算热平衡、热效率,综合能耗等的方法;对工厂、企业能源合理利用的考核标准;各种工艺设备的热性能、节能材料的检验方法;用能设备、二次能源转化设备的运行、调度、使用规程等。改变当前能耗考核中数字可比性差,语言同一性差的情况,提高能源科学管理水平。

发展集中供热、热电结合，一般可以节约燃料30%左右。但是，只有在进行全面经济论证，合理规划，讲究经济效益的基础上才能实现。这就要求制订出热电合供技术条件、规定热电系数、供热半径、机组参数、热负荷等指标，以求发挥出集中供热的最佳技术经济效果。

目前，全国各种加热炉、工业窑炉烧用的各种燃料，折煤炭约1亿4千万吨左右。要制订出各种工业窑炉热效率、热平衡计算方法等标准，加强管理，结合更新改造设备提高热效率。

我国汽车用油每年约1000万吨，柴油使用不合理，浪费很大，要制订汽油机、柴油机油耗法规，节约成品油。

农村供电线路架设和管理混乱，目前农村供电线损率平均为20%以上。为整顿农村电网，要制订农村电网建设的管理规程。制订电力网经济调度规程，改善电网调度。我国余热利用率尚不到10%，要制订余热利用通则，以求最经济地利用余热。制订民用煤炉热效率测定方法标准，并以此淘汰量大面广效率低的民用煤炉。

2. 能源资源开发与生产标准。包括煤分类、质量分级、各种工业用煤、民用煤标准；石油产品系列、石油产品用原油质量标准；城市煤气及电能质量标准等。

由于不同结构原油使用不合理（我国石蜡基和环烷基结构原油，分别适用于制取乙烯类化工产品和苯类产品及炼油，过去交错使用，每吨原油的化工产品收率相差50%以上），全国商品煤中70%以上是原煤，用煤品种不对路，造成能源很大浪费。不同用煤用户对煤炭规格品种、物化和工艺性能要求不同，只有当煤的各类指标达到了特定的标准才能收到最佳技术经济效果。合成氨用煤对粒度、固定碳、稳定性等指标有一定要求，据实验，仅粒度一项分别烧用25~50毫米、15~25毫米、8~15毫米的无烟煤，单炉日

产合成氨为55吨、45吨、20吨。由于用煤粒度不当，平均多耗煤25%~35%。铁路机车用粒度煤比用含30%粉末的原煤效率提高10%，飞扬损失减少7%。因此要根据用能户需要制订标准，进行能源的数量平衡和质量平衡，合理分配，对口供应，能尽其用，以获取尽可能大的经济效果。据估算，仅机车用煤和合成氨用煤每年即可节约670万吨煤炭。

此外，还要制订沼气造气、建池池型、结构标准，太阳能热水器等标准，为推广新能源提供技术依据。

3. 二次能源生产设备和主要用能设备（锅炉、汽轮机、发电机、水轮机、冶金焦炉、远红外烘干设备、煤气发生器、汽油机、柴油机、电动机、风机、水泵、变压器、电炉、电光源及家用电器等）标准。

目前，我国一机工业归口产品有26,000多种，其中相当于四、五十年代水平的约占55%，量大面广、能耗高、效率低的通用产品约3200多种。严重的问题在于，一方面国家拿出许多资金改造老设备，而另一方面又不断地生产出大量的煤老虎、电老虎、油老虎。为改变这种现象，配合设备更新换代、研制新型省能设备，要抓好用能设备和二次能源转化设备的标准化工作，重点抓好工业锅炉、汽车、泵、电机、变压器、中小型电动机等六项产品。要从提高能源利用率节约能源出发，对上述主要设备确定能耗和效率指标，为生产高效低耗的设备提供技术依据。

现行的上述设备标准中，无耗能 and 效率指标的要制订，指标已落后的，要进行调研和综合技术经济分析给以修订。新型用能装置定型时，应该同时制订出含有国内先进水平耗能或效率指标的技术标准才准投入批量生产。

为鼓励企业生产低耗高效设备，要研究制订优质节能标志实施办法，逐步试行。

4. 节能材料标准，我国此种材料标准  
(下转第6页)

## 国家标准《公差与配合》挂图

### 的内容及其应用

国家标准《公差与配合》挂图,是国家标准总局规定的全国性统一宣贯挂图。1980年9月,在成都召开的宣贯会上,曾用幻灯片试映,效果较好。

由于挂图采用全开胶板纸彩色套印,内容比较系统精练,概念明确,图象生动,简明易懂,便于携带张贴,实为宣贯《公差与配合》新国家标准之良友。此挂图已在《科技新书目》第191期上征订,最近可以出版。

国家标准《公差与配合》挂图全套共十八幅,包括了国家标准《公差与配合》(GB1800~1804-79)的主要内容:新公差制的结构图;公差与配合概念;标准公差;基本偏差系列示意图;基孔制配合;基轴制配合;基孔制配合公差;基轴制配合公差;公差与配合的表示方法;最大实体状态和最小实体状态;孔与轴的作用尺寸;极限尺寸判断原则(泰勒原则)之一;极限尺寸判断原则(泰勒原则)之二;尺寸至500mm公差带;基孔制优先及常用配合(尺寸至500mm);基轴制优先及常用配合(尺寸至500mm);新旧国家标准孔公差带对照;新旧国家标准轴公差带对照等。

此挂图可供宣讲标准和大专院校教学用,也可张贴广为宣传,为广大工程技术人员、工人和有关院校师生熟悉使用新的国家标准提供条件。

为了更好地发挥挂图的作用,使其达到预期的宣贯效果,还必须注意以下三点,供有关同志参考。

一、由于新的《公差与配合》国家标准采用国际公差制,原则上采用了“ISO”国际标准中相

应的内容和规定,而旧标准是以苏联标准为基础的。鉴于标准本身的继承性原因,以及过渡阶段新旧两种标准同时存在的可能性,在开始宣贯时,可能会出现某些混淆。因此,在应用挂图宣贯时,首先要弄清公差与配合的基本概念、术语及定义,例如有关“尺寸”、“公差与偏差”、“配合”、“极限尺寸判断原则”等。从新公差制结构图、标

准公差系列和基本偏差系列,辅以互换性原理与技术测量,以及机械设计、工装等生产知识,阐明公差与配合的功能关系以及作用和意义,弄清公差与配合的选用原则和在图纸上的标注方法,从新旧标准的对比中,找出其不同特点和必然的规律性,通过比较和鉴别,掌握、熟悉使用新标准。

二、宣贯挂图比较直观易懂,宣贯时可以由浅入深、循序渐进,但因编制的图表只是选择比较常见、典型的内容,基本上说明问题,所举例子不可能面面俱到。因此,在宣贯和实际应用中,还应结合本行业、本单位产品的特点,边学、边议、边改、边用。有的还要在应用中进一步研究,因为标准本身除了有继承性和稳定性的一面外,还有继续完善和发展的一面。

同时,由于《公差与配合》标准是机械行业的基础技术标准,凡应用挂图和参加本标准宣贯的人员,应该具有一定的机械专业设计、制图、加工、检测、图纸标准化管理方面的知识。尤其对缺乏这方面知识的标准化工作者和有关领导干部,宣讲时可适当增加一些与公差配合有关的专业知识,以有利于推动新标准的宣贯和过渡工作。

三、应用挂图宣贯时,可与学习《公差与配合标准的分析》、《公差与配合标准简介》、国家标准《公差与配合》(GB1800~1804-79)结合起来,这样就能理解透、掌握牢、熟悉快、应用好;另外,要注意分清各种代号、符号、表示和标注方法、物理量、计算公式和图表的涵义,合理选用公差与配合,以免混淆或搞错。

(张以平)



## 液压气动用橡胶密封件 的国家标准起草工作 正在积极进行

根据全国液压气动标准化技术委员会的表决,国家标准总局的指示,将以相应的国际标准为基础,起草制订我国液压气动用的《O形橡胶密封圈》国家标准。原GB 1235—76《O形橡胶密封圈》试行国标定期过渡到新国标。其它橡胶密封件标准,也将按照这个精神,以相应的国际标准为基础,陆续进行起草和制订。为此,全国液压气动标准化技术委员会正在积极组织进行有关橡胶密封件国家标准的起草工作。1978年以来,已经组织了几次专门技术讨论会,听取了一些有关单位的意见。1981年3月又在西安召开了O形圈、Y形圈、油封三项国标起草工作会议。

会议在统一认识的基础上,分组对O形圈、Y形圈、油封三个项目进行了专题讨论,对下一步的工作提出了积极的建议:

### 一、关于O形圈

大家认为,正在试行的GB 1235《O形橡胶密封圈》国家标准(尺寸系列)考虑到目前正处在新旧标准更换时期,工作组应在按ISO 3601为基础制订新国标的同时,对GB 1235如何过渡的问题,提出具体建议,请技术委员会审议,并报国家标准总局会同有关部及早采取有效措施。

### 二、关于Y形圈

会议讨论了《KY形密封圈尺寸系列》、《KY形密封圈沟槽形式和尺寸》、《ZY形密封圈尺寸系列》、《ZY形密封圈沟槽形式和

尺寸》四个标准(草案),建议工作组在编制说明中应详细叙述与ISO 5597/1相比,尺寸系列KY增加12档、ZY增加18档的理由,并慎重考虑“5597/1补充”前言部分的意见,并在报审时予以说明。

### 三、关于油封

会议建议立即成立工作组,由广州机床研究所、西北橡胶研究所为起草负责单位,由洛阳拖拉机研究所等七个单位参加。

(范承义)

## IEC 国内归口单位工作 会议在西安召开

IEC国内归口单位工作会议于1981年3月26日至4月1日在西安召开。一机部等十一个部、委所属的IEC归口单位代表72人出席了会议。国家标准总局、一机部科技司的领导同志到会指导并作了指示。

会议由IEC办公室汇报了自1978年12月保定会议以来IEC国内归口工作的情况。通过大会和小组会交流了归口工作的经验。

会议讨论了1.关于国内成立IEC中国委员会的问题及各专业成立国内技术委员会的问题。2.在保证质量的基础上加速翻译IEC标准的问题。3.关于采用国际电工标准及制订规划的问题。4.关于改进IEC办公室工作和国内归口单位的工作等问题。

与会代表认为:为了加强对IEC国内工作的领导,应尽快成立IEC中国委员会,并建议国家标准总局负责筹备。筹备工作希望在1981年二季度前完成。关于国内专业技术委员会目前形式多种多样,为了加强IEC国内工作,希望各归口单位尽速成立包括科

(下转第18页)

# 国际标准化组织第61技术委员会

## ——塑料简介

### 一、概况

国际标准化组织 (ISO) 成立的第二年, 建立了第 61 技术委员会 (Technical Committee: TC61) ——塑料。美国为 TC61 现任秘书国, 主席是美国劳伦士实验室 B. L. GARNER 先生, 秘书处设在美国国家标准协会 (ANSI), 秘书是 I. RESNICK 先生。

到 1979 年 ISO 已建立了 178 个 TC, TC 61 是其中最大的技术委员会之一。其成员团体有 69 个。TC61 已设立 11 个分技术委员会 (SC), 现开展工作的有 9 个。TC61 所属各 SC 已建立了约 90 个工作组 (WG) 或技术组 (TG), 现开展活动的约有 60 多个 TG。一个 TG 一般只有几个人, 它是 P-成员或甲级国际咨询组织提名的有经验、有名望的专家组成, 不能自由参加。TG 在相应的 SC 领导下开展工作, 任务完成后即解散。

为衔接与其他技术委员会的工作, TC 61 和 TC138——塑料管、连接件及液体运输阀, 及 TC35——色漆与清漆, TC 38——纺织, TC45——橡胶和橡胶制品, 以及其他国际性标准化组织如 IEC, 用派驻联络员和不定期召开有关联络会议、互通情报、调整工作范围及明确分工等方式保持着联络关系。

### 二、工作范围

TC61 的工作范围是, 在塑料领域中, 其产品和物料的命名法、试验方法、使用规格的标准化工作 (橡胶和虫胶除外)。

TC61 所属 SC 及 WG 如下:

| SC<br>WG<br>代 号 | 名 称          | 秘 书 国      |
|-----------------|--------------|------------|
| SC1             | 名词术语         | AFNOR(法国)  |
| WG1             | 名词与定义        | ANSI (美国)  |
| WG2             | 名词分类         | AFNOR(法国)  |
| WG3             | 名词与定义的协调     | AFNOR(法国)  |
| SC2             | 机械性能         | GOST (苏联)  |
| WG1             | 蠕变性能         | DIN (西德)   |
| WG2             | 薄膜的机械性能      | BSI (英国)   |
| WG3             | 塑料的拉伸性能      | BSI (英国)   |
| WG4             | 压陷硬度         | DIN (西德)   |
| WG5             | 摩擦系数和抗磨性     | AFNOR(法国)  |
| WG11            | 纤维增强塑料的检验    | ANSI (美国)  |
| WG14            | 小样品的检验       | GOST (苏联)  |
| WG15            | 固体聚合物的阻尼     | DIN (西德)   |
| WG16            | 多轴冲击试验       | DIN (西德)   |
| WG17            | 单梁式冲击试验      | —          |
| WG18            | 臂梁式冲击试验      | BSI (英国)   |
| WG19            | 温度对机械性能的影响   | GOST (苏联)  |
| SC4             | 燃烧行为         | SCC (加拿大)  |
| WG1             | 可燃性          | BSI (英国)   |
| WG2             | 烟 熏          | ANSI (美国)  |
| WG3             | 火焰的蔓延        | AFNOR(法国)  |
| WG4             | 名 称          | NNI (荷兰)   |
| SC5             | 水吸收性及物理化学性能  | PKNiM (波兰) |
| WG1             | 光学性能         | AFNOR(法国)  |
| WG3             | 聚对苯二甲酸二乙烯酯   | NNI (荷兰)   |
| WG4             | 透气性与吸收性      | AFNOR(法国)  |
| WG5             | 粘 度          | AFNOR(法国)  |
| WG8             | 塑料的热分析       | MSZH(匈牙利)  |
| WG9             | 热塑性塑料的熔体流动速率 | AFNOR(法国)  |
| WG10            | 气体色谱         | DIN (西德)   |
| WG12            | 灰 分          | BSI (英国)   |
| WG13            | 参比物料         | ANSI (美国)  |

续表

| SC<br>WG<br>代 号 | 名 称           | 秘 书 国     |
|-----------------|---------------|-----------|
| WG16            | 电性能           | AFNOR(法国) |
| WG17            | 密 度           | CSN (捷克)  |
| WG18            | 可抽提物          | DIN (西德)  |
| WG19            | 半结晶聚合物的熔点测定   | UNI (意大利) |
| WG20            | 热固性材料的流动性     | GOST (苏联) |
| SC6             | 老化、抗化学性及耐环境性  | UNI (意大利) |
| WG1             | 抗生物侵蚀         | CSN (捷克)  |
| WG2             | 光曝晒           | BSI (英国)  |
| WG3             | 各种曝晒          | UNI (意大利) |
| WG4             | 龟裂与银纹         | DIN (西德)  |
| WG5             | 热稳定性          | ANSI (美国) |
| WG7             | 基础标准          | AFNOR(法国) |
| SC7             | 试样制备          | SNV (瑞士)  |
| WG2             | 注射法制备热塑性塑料试样  | SNV (瑞士)  |
| WG4             | 注射法制备热固性塑料试样  | SIS (瑞典)  |
| WG5             | 压缩法制备热固性塑料试样  | AFNOR(法国) |
| WG6             | 压缩法制备热塑性塑料试样  | CSN (捷克)  |
| SC9             | 材 料           | DIN (西德)  |
| WG1             | 酚醛模塑料         | BSI (英国)  |
| WG4             | 乙烯类化合物        | DIN (西德)  |
| WG5             | 乙烯树脂          | AFNOR(法国) |
| WG6             | 聚烯烃           | UNI (意大利) |
| WG7             | 聚苯乙烯          | DIN (西德)  |
| WG8             | 聚酰胺树脂和特种热塑性塑料 | ANSI (美国) |
| WG9             | 聚酯和环氧树脂       | AFNOR(法国) |
| WG10            | 氨基塑料模塑料       | BSI (英国)  |
| WG14            | 水分散体          | ANSI (美国) |
| SC10            | 泡沫材料          | AFNOR(法国) |
| WG2             | 时间温度形变        | DIN (西德)  |
| WG4             | 分类——规格        | AFNOR(法国) |
| WG5             | 闭 孔           | DIN (西德)  |
| WG7             | 消震性           | BSI (英国)  |
| WG8             | 新检验法          | BSI (英国)  |
| SC11            | 制 品           | SIS (瑞典)  |
| WG1             | 工业用片材         | ANSI (美国) |
| WG2             | 装饰板           | BSI (英国)  |
| WG3             | 塑料薄膜和薄片       | DIN (西德)  |
| WG4             | 纤维增强塑料        | AFNOR(法国) |
| WG5             | 聚合物粘合剂        | ANSI (美国) |

1980年 TC61在匈牙利布达佩斯召开的第29次年会上,已决定停止 SC 7 的活动,其工作组并入SC 2 和SC 9。同时,还决定成立SC12——热固性材料。

### 三、标准

到1979年底,ISO共发布了3904 个国际标准。其中属于TC61制订的标准共192个,接近ISO 标准总数的二十分之一。其主要内容如下:

塑料缩写代号、塑料词汇、塑料工业同义术语对照目录标准各 1 个。

试样制备和使用标准 6 个:热塑性塑料压制试样、注射试样;多用途试样的制备和使用;压塑热固性塑料试样的方法;无定形热塑性模塑料——具有规定收缩的试样的制备;供试验用的玻璃纤维增强、树脂胶粘、底层层压的板或板条的制备。

命名标准 9 个:聚氯乙烯树脂命名;氯乙烯均聚物和共聚物的未增塑混合物料命名;氯乙烯共聚树脂命名;不饱和聚酯树脂命名;抗冲击聚苯乙烯命名;丙烯腈-丁二烯-苯乙烯模塑和挤塑材料命名;SAN 共聚物模塑和挤出材料命名;聚苯乙烯模塑和挤压材料命名;聚乙烯热塑性材料命名。

产品规格和规格基础标准共 9 个:酚醛、氨基、密胺-酚醛模塑材料规格各一个;聚酰胺均聚物规格;热固性工业层压板规格基础;玻璃纤维纱、粗纱和玻璃布规格基础各一个;塑料增强用的玻璃纤维毡料(短丝或长丝制成)规格基础。

此外,还有少数属于规范、评价、环境条件等方面的标准,如聚合物稀溶液粘度测定方法指南、着色剂扩散的定性评价、预处理和试验标准环境等。

除上述内容外,TC61标准的主要部分,是关于塑料和树脂的机械性能、物理化学性能、水吸收、燃烧行为、老化、抗化学性能、耐环境性能等的测试方法标准。

上述国际标准在某一成员团体或某一技术处提出要求时、或标龄达五年时,技术委员会必须对所提出的标准进行复审——确认、修订、撤销。复审是根据 P-成员以会议或通信表决的多数票来决定的。

(下转第18页)