

造船工业塑料应用图册



国防工业出版社

造船工业塑料应用图册

六机部第二研究所资料室
国外造船技术资料编辑部
编

国防工业出版社

1972

造船工业塑料应用图册

六机部第二研究所资料室 编
国外造船技术资料编辑部

国防工业出版社出版

北京市书刊出版业营业登记证出字第 074 号

国防工业出版社印刷厂印装 内部发行

787×1092 1/16 印张 10 193 千字

1972 年 12 月第一版 1972 年 12 月第一次印刷

统一书号: N15034·1281 定价: 0.85 元

毛主席语录

备战、备荒、为人民。

我们必须打破常规，尽量采用先进技术，在一个不太长的历史时期内，把我国建设成为一个社会主义的现代化的强国。

鼓足干劲，力争上游，多快好省地建设社会主义。

中国人民有志气，有能力，一定要在不远的将来，赶上和超过世界先进水平。

毛主席语录

对于外国文化，排外主义的方针是错误的，应当尽量吸收进步的外国文化，以为发展中国新文化的借镜；盲目搬用的方针也是错误的，应当以中国人民的实际需要为基础，批判地吸收外国文化。

学习有两种态度。一种是教条主义的态度，不管我国情况，适用的和不适用的，一起搬来。这种态度不好。另一种态度，学习的时候用脑筋想一下，学那些和我国情况相适合的东西，即吸取对我们有益的经验，我们需要的是这样一种态度。

目 录

一 玻璃钢艇.....	5
二 玻璃钢舾装件及部件.....	19
三 仪器、仪表、舾装塑料零部件.....	35
四 MC 尼龙制品.....	53
五 泡沫塑料及塑料火焰喷涂.....	59
六 环氧塑料应用及其他.....	65
七 几种塑料成型工艺简介.....	75
八 国外玻璃钢艇介绍.....	89
九 国外玻璃钢舾装件介绍.....	109
十 国外玻璃钢深潜器.....	133
附表.....	141

造船工业塑料应用图册

六机部第二研究所资料室
国外造船技术资料编辑部
编

国防工业出版社

1972

造船工业塑料应用图册

六机部第二研究所资料室 编
国外造船技术资料编辑部

国防工业出版社出版

北京市书刊出版业营业所可发字第 074 号

国防工业出版社印刷厂印装 内部发行

787×1092 1/16 印张 10 193 千字

1972 年 12 月第一版 1972 年 12 月第一次印刷

统一书号: N15034·1281 定价: 0.85 元

前 言

工程塑料是一种新型材料，由于它具有质轻、比强度高、耐磨、耐腐蚀、隔音、隔热、抗碰、成型简便等特点，因此许多国家从尖端技术（如火箭、导弹、核潜艇、宇宙飞船和人造地球卫星等）到一般国民经济部门，都广泛地应用。特别是近几年来，工程塑料新品种不断涌现，质量不断提高，产量不断上升，生产和应用技术日益完善，用途就越来越广泛。

我国塑料工业，是解放后在毛主席革命路线指引下，从无到有发展起来的。造船工业应用工程塑料是从大跃进的1958年开始的。**“革命就是解放生产力，革命就是促进生产力的发展。”**史无前例的无产阶级文化大革命，极大地调动了造船工业广大革命职工的积极性和创造性，大大地推动了工程塑料新材料在造船工业各个方面的应用。

实践证明，造船工业大力推广工程塑料是符合**“鼓足干劲，力争上游，多快好省地建设社会主义”**总路线的。遵照伟大领袖毛主席关于**“互通情报”** **“尽量采用先进技术”**和**“洋为中用”**的教导，为了适应当前造船工业对工程塑料应用日益广泛的需要，宣传工程塑料这一新生事物，在各单位的大力协助下，我们将造船工业几年来塑料应用的一些成果，汇编成图册，并附有塑料成型工艺简介、工程塑料性能表和国外玻璃钢在船舶上的应用情况和常用表格，供设计人员和有关部门应用参考。国外玻璃钢在船舶上的应用时间比较长，品种也比较多，我们仅做了专题收集，请同志们加以科学地分析，批判地吸收。

由于我们的水平有限和选编的时间仓促，错误之处在所难免，欢迎批评指正。

编 者

1972年10月

目 录

一 玻璃钢艇·····	5
二 玻璃钢舾装件及部件·····	19
三 仪器、仪表、舾装塑料零部件·····	35
四 MC 尼龙制品·····	53
五 泡沫塑料及塑料火焰喷涂·····	59
六 环氧塑料应用及其他·····	65
七 几种塑料成型工艺简介·····	75
八 国外玻璃钢艇介绍·····	89
九 国外玻璃钢舾装件介绍·····	109
十 国外玻璃钢深潜器·····	133
附表·····	141

— 玻璃钢艇

快艇

主尺度：总长 5.6 米

型宽 2.0 米

型深 0.9 米

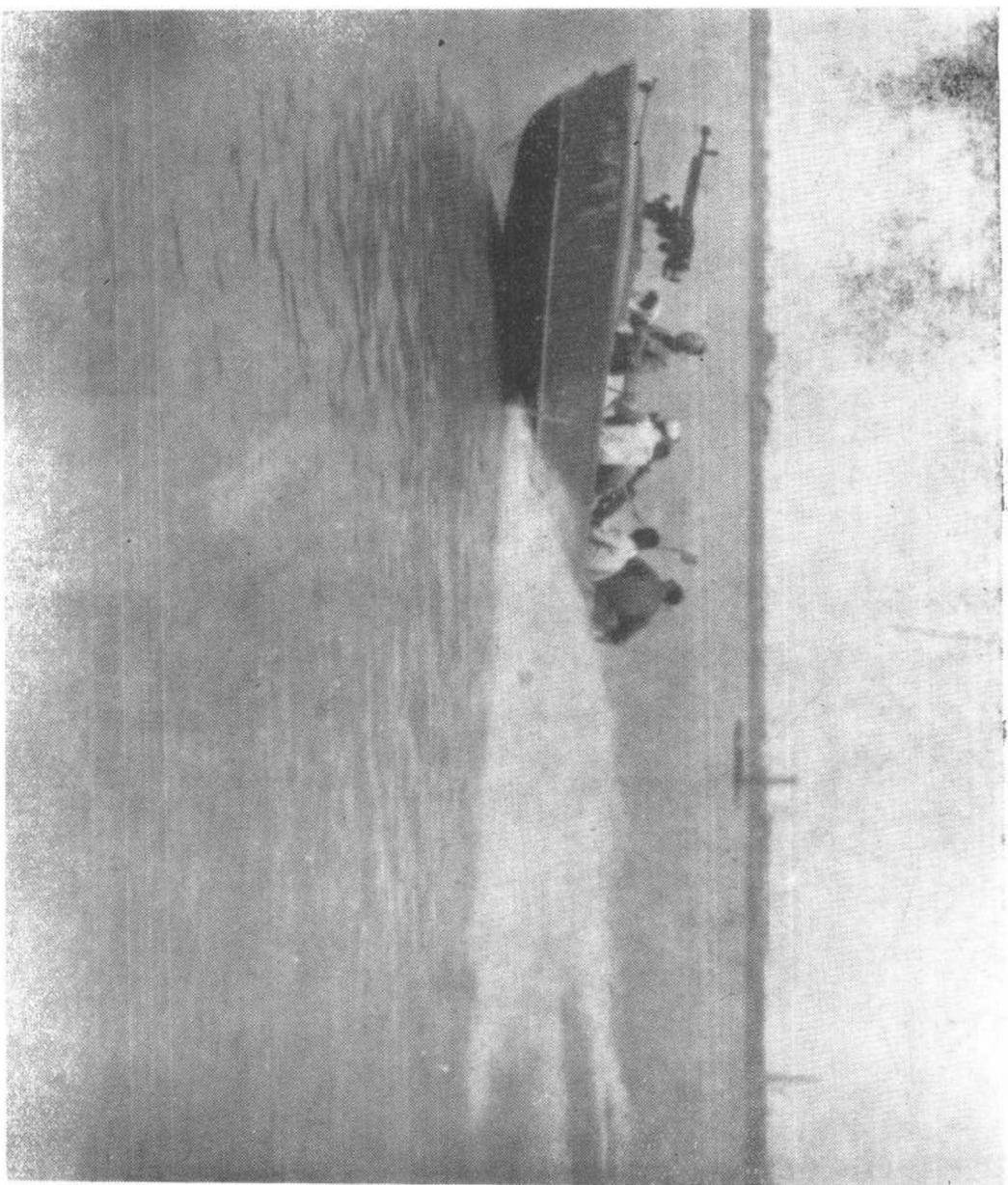
材料：聚酯玻璃钢

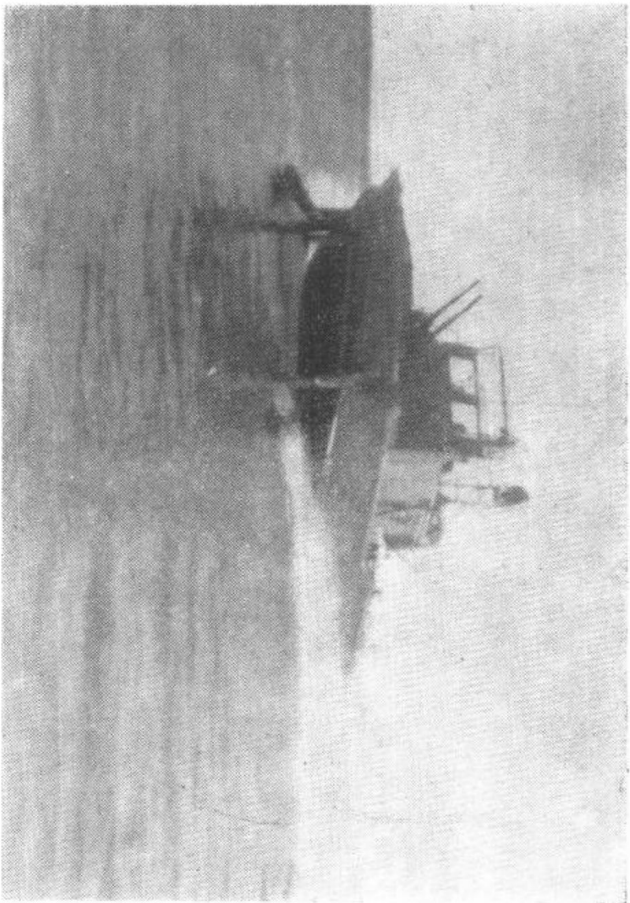
成型方法：阳模、手糊成型

效果和使用情况：1966 年使

用，现已批量生产。耐腐蚀，维修少，重量轻，机动性强；使用情况良好，很受用户欢迎。

制造单位：芜湖造船厂 求新造船厂





巡逻艇

主尺度：总长6.9米

型宽2米

型深0.9米

材料：聚酯玻璃钢

成型方法：阴模(木模)、手糊成型

效果和使用情况：吃水线浅，重量轻；

试验性能完全达到设计要求，已投产。

制造单位：江新机械厂

L型水翼快艇

主尺度：总长11.2米

型宽3.1米

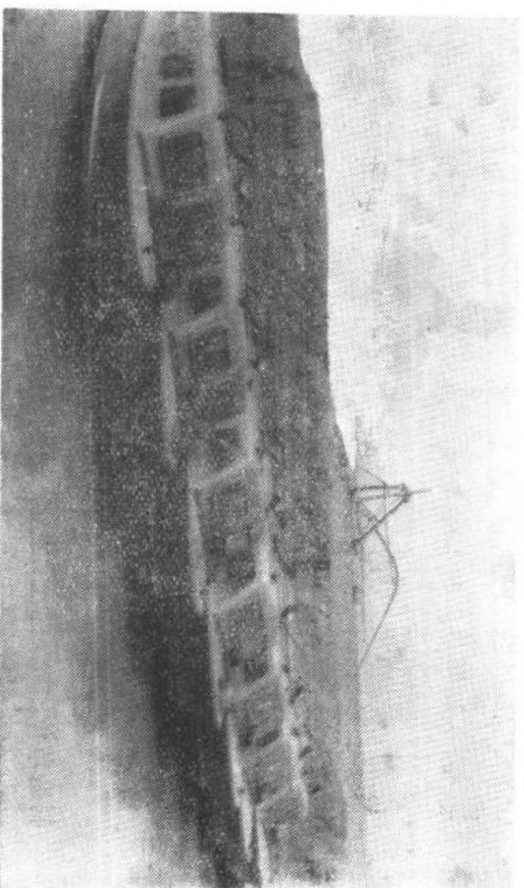
型深0.7米

材料：聚酯玻璃钢

成型方法：阳模、手糊

使用情况：1969年试制产品

试制单位：芜湖造船厂



潜水员工作艇

主 尺 度: 总长 12 米

型 宽 3 米

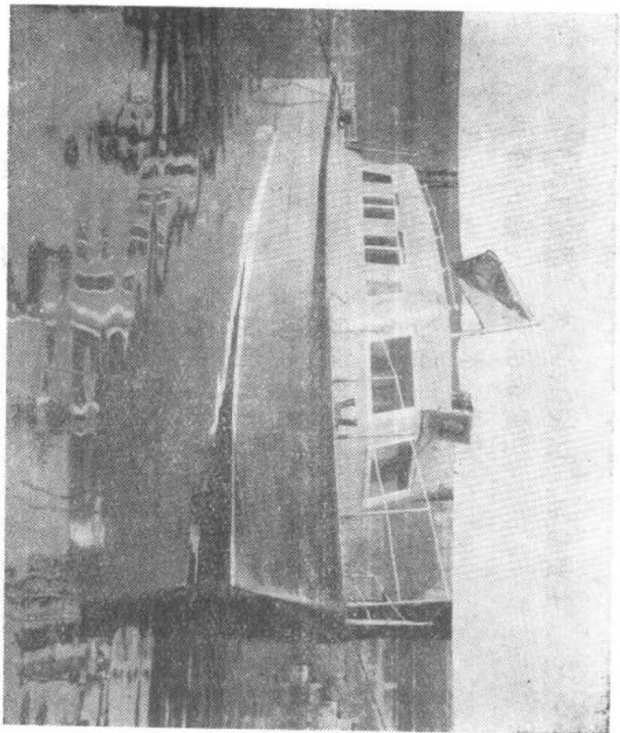
型 深 1 米

材 料: 聚酯玻璃钢

成型方法: 手糊、阴模成型

效果及使用情况: 为适应急需, 在较短的时间内建成。经过试航, 性能完全达到要求。具有耐腐蚀、成型方便、重量轻等优点, 已经使用。

制造单位: 红旗造船厂



七米工作艇

主 尺 度: 总长 7 米

型 宽 2.2 米

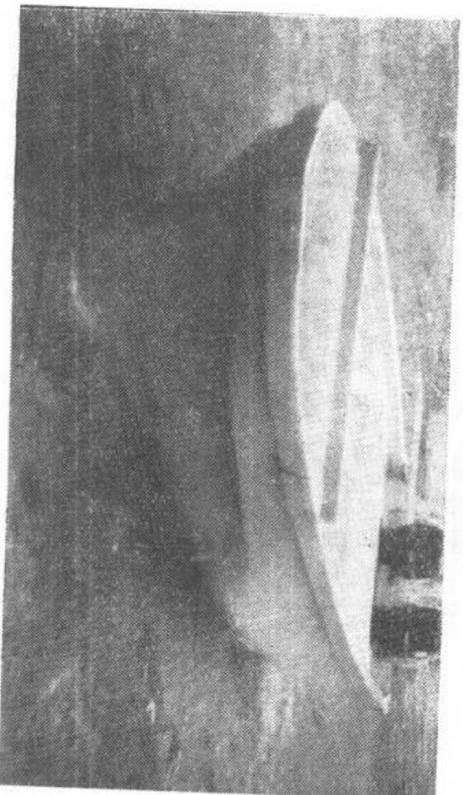
艏部舷高 1.9 米

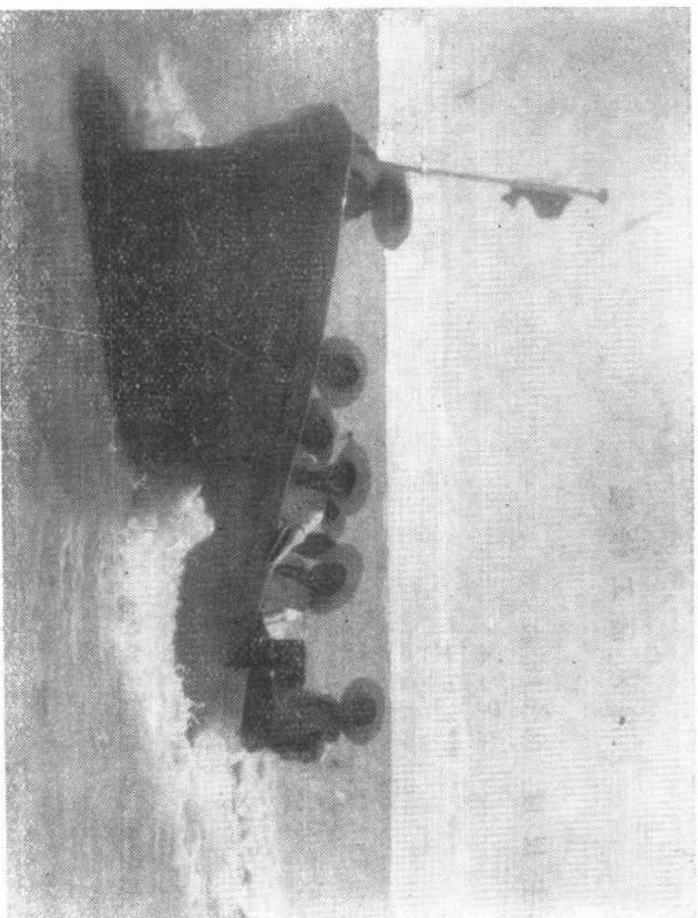
材 料: 聚酯玻璃钢

成型方法: 阳模、手糊成型

使用情况: 已生产使用

制造单位: 常州玻璃钢厂





六米工作艇

主要参数: 最大长度 6.07 米 最大宽度 1.97 米 舷高 0.98 米

满载排水量 1.709 吨

满载平均吃水 0.46 米 艇重 (不包括属具) 0.60 吨

乘员定额 13 人

材 料: 聚酯玻璃钢

成型方法: 阴模、手糊成型

效 果: 质轻, 吃水浅, 耐腐蚀, 强度高。挂 67 式舷外挂机

在满载时航速达 7.5~8.2 节。

制造单位: 常州玻璃钢厂

四米工作艇

主要参数: 总长 4.04 米 型宽 1.56 米

舷高 0.65 米 艇重 0.21 吨

满载排水量 0.98 吨

满载平均吃水 0.33 米

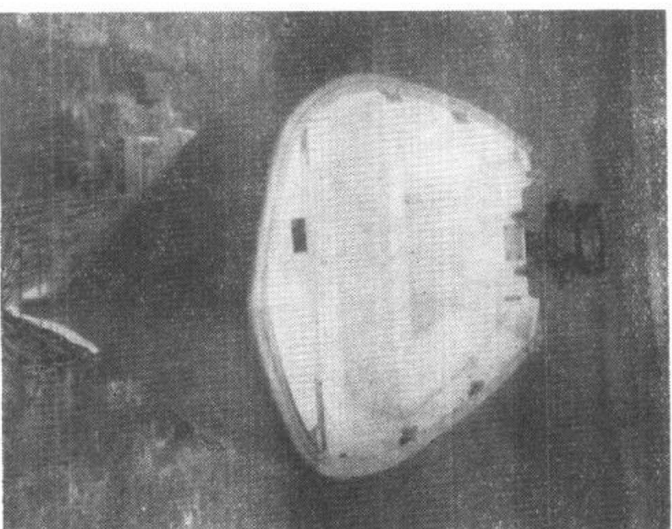
乘员定额 8 人

材 料: 聚酯玻璃钢

成型方法: 阴模、手糊成型

使用情况: 已生产使用

制造单位: 常州玻璃钢厂



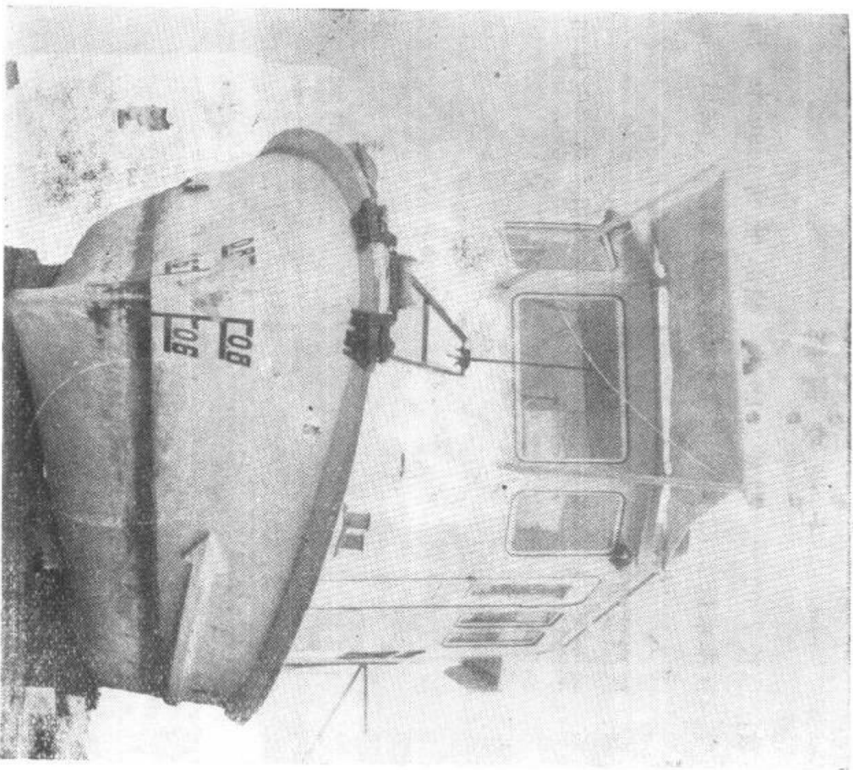
拖 轮

主 尺 度: 总长 10.2 米 型宽 2.8 米 型深 1.0 米
材 料: 环氧玻璃钢

成型方法: 阴模、手工湿铺法

效果和使用情况: 1966 年 9 月施工, 1971 年 1 月完成, 1969 年交付使用。经几年使用, 船体结构坚固, 未发现变形, 五年来船体未修理过。

制造单位: 新中国船厂



七米挖泥工作舢板

主 尺 度: 总长 7 米 型宽 1.88 米 型深 0.70 米
材 料: 聚酯玻璃钢
成型方法: 手糊成型(阴模)
使用情况: 已生产使用
制造单位: 常州玻璃钢厂

