

GB

中国国家标准汇编

41

GB 4302~4362

中国标准出版社

1990

中国国家标准汇编

41

GB 4302~4362

中国标准出版社总编室 编

*

中国标准出版社出版
(北京复外三里河)

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 47 字数 1450 000

1990年1月第一版 1990年1月第一次印刷

印数 1—	8 500〔精〕	25.70〔精〕
	2 800〔平〕	21.40〔平〕

*

ISBN 7-5066-0234-2/TB·079〔精〕

ISBN 7-5066-0235-0/TB·080〔平〕

*

标目 128—7〔精〕
128—6〔平〕

出版说明

《中国国家标准汇编》是一部大型综合性工具书，从1983年起，分若干分册陆续出版。本汇编在一定程度上反映了我国建国以来标准化事业发展的基本情况和主要成就，是各级标准化管理机构及工矿企事业单位，农林牧副渔系统，科研、设计、教学等部门采用国家标准的必不可少的工具书。

本汇编收入公开发行的全部现行国家标准，按国家标准号顺序编排。凡遇顺序号短缺，除特殊注明外，均为作废标准号或空号。

本分册为第41分册，出版精装本和平装本，收入国家标准 GB 4302~4362。本分册以1988年7月底为限，收入了现行标准的最新版本。由于标准不断修订，请读者在使用和保存本汇编时，注意及时更换修订过的标准。

中国标准出版社除出版《中国国家标准汇编》外，还出版国家标准、行业(专业)标准的单行本，及各种专业标准汇编，以满足不同读者的需要。

中国标准出版社

一九九〇年五月

目 录

GB 4302—84	救生圈	(1)
GB 4303—84	船用救生衣	(8)
GB 4304—84	船用工作救生衣	(19)
GB 4305—84	航海磁罗经系列	(30)
GB 4306—84	圆珠笔	(36)
GB 4307—84	起重吊钩 名词术语	(48)
GB 4308—84	金属陶瓷热挤压模坯	(50)
GB 4309—84	粉末冶金材料分类和牌号表示方法	(55)
GB 4310—84	钒	(64)
GB 4311.1—84	调频广播 单声	(66)
GB 4311.2—84	调频广播 立体声	(68)
GB 4311.3—84	调频广播 立体声带附加信道	(70)
GB 4311.4—87	调频广播 双节目	(72)
GB 4312.1—84	调频广播发射机技术参数和测量方法 单声和立体声	(75)
GB 4312.2—84	调频广播发射机技术参数和测量方法 立体声带附加信道	(82)
GB 4312.3—87	调频广播发射机技术参数和测量方法 双节目	(87)
GB 4313—84	信息处理用办公机器和打印机用编织打印色带总技术条件	(94)
GB 4314—84	吸气剂名词术语	(100)
GB 4315.1—84	光学传递函数 术语、符号	(115)
GB 4316—84	固体古马隆—茛树脂	(122)
GB 4317—84	固体古马隆—茛树脂外观颜色测定方法	(124)
GB 4318—84	固体古马隆—茛树脂酸碱度测定方法	(127)
GB 4319—84	1,8—萘二甲酸酐	(129)
GB 4320—84	1,8—萘二甲酸酐含量测定方法	(130)
GB 4321—84	1,8—萘二甲酸酐熔点测定方法	(133)
GB 4322—84	纯吡啶中吡啶含量的气相色谱测定方法	(136)
GB 4323—84	弹性套柱销联轴器	(144)
GB 4324.1—84	钨化学分析方法 方波极谱法连续测定铅、镉量	(155)
GB 4324.2—84	钨化学分析方法 碘化钾—马钱子碱光度法测定铋量	(159)
GB 4324.3—84	钨化学分析方法 聚乙二醇辛基苯基醚—苯荧光酮光度法测定锡量	(162)
GB 4324.4—84	钨化学分析方法 孔雀绿光度法测定铈量	(165)
GB 4324.5—84	钨化学分析方法 钼蓝光度法测定砷量	(169)
GB 4324.6—84	钨化学分析方法 邻二氮杂菲光度法测定铁量	(172)
GB 4324.7—84	钨化学分析方法 钴试剂光度法测定钴量	(175)
GB 4324.8—84	钨化学分析方法 丁二酮肟光度法测定镍量	(178)
GB 4324.9—84	钨化学分析方法 丁二酮肟重量法测定镍量	(181)

GB 4324.10—84	钨化学分析方法	新铜试剂光度法测定铜量	(183)
GB 4324.11—84	钨化学分析方法	铬天青S光度法测定铝量	(186)
GB 4324.12—84	钨化学分析方法	氯化—钼蓝光度法测定硅量	(189)
GB 4324.13—84	钨化学分析方法	乙二醛双(2-羟基苯胺)光度法测定钙量	(193)
GB 4324.14—84	钨化学分析方法	原子吸收分光光度法测定钙量	(196)
GB 4324.15—84	钨化学分析方法	偶氮氯膦I光度法测定镁量	(201)
GB 4324.16—84	钨化学分析方法	原子吸收分光光度法测定镁量	(204)
GB 4324.17—84	钨化学分析方法	原子吸收分光光度法测定钠量	(208)
GB 4324.18—84	钨化学分析方法	原子吸收分光光度法测定钾量	(213)
GB 4324.19—84	钨化学分析方法	二安替比林甲烷光度法测定钛量	(218)
GB 4324.20—84	钨化学分析方法	钼试剂光度法测定钼量	(221)
GB 4324.21—84	钨化学分析方法	二苯基碳酰二肼光度法测定铬量	(224)
GB 4324.22—84	钨化学分析方法	甲醛肟分光光度法测定锰量	(227)
GB 4324.23—84	钨化学分析方法	燃烧—电导法测定硫量	(230)
GB 4324.24—84	钨化学分析方法	钼为载带沉淀剂—钼蓝光度法测定磷量	(235)
GB 4324.25—84	钨化学分析方法	惰气熔融库仑滴定法测定氧量	(238)
GB 4324.26—84	钨化学分析方法	奈氏试剂光度法测定氮量	(244)
GB 4324.27—84	钨化学分析方法	燃烧—库仑滴定法测定碳量	(247)
GB 4324.28—84	钨化学分析方法	硫氰酸盐光度法测定钼量	(252)
GB 4324.29—84	钨化学分析方法	重量法测定氯化挥发后残渣量	(255)
GB 4324.30—84	钨化学分析方法	重量法测定灼烧损失量	(257)
GB 4325.1—84	钼化学分析方法	方波极谱法连续测定铅、镉量	(259)
GB 4325.2—84	钼化学分析方法	碘化钾—马钱子碱光度法测定铋量	(263)
GB 4325.3—84	钼化学分析方法	聚乙二醇辛基苯基醚—苯荧光酮光度法测定锡量	(266)
GB 4325.4—84	钼化学分析方法	孔雀绿光度法测定锑量	(269)
GB 4325.5—84	钼化学分析方法	钼蓝光度法测定砷量	(272)
GB 4325.6—84	钼化学分析方法	邻二氮杂菲光度法测定铁量	(275)
GB 4325.7—84	钼化学分析方法	钴试剂光度法测定钴量	(278)
GB 4325.8—84	钼化学分析方法	丁二酮肟光度法测定镍量	(281)
GB 4325.9—84	钼化学分析方法	丁二酮肟重量法测定镍量	(284)
GB 4325.10—84	钼化学分析方法	新铜试剂光度法测定铜量	(286)
GB 4325.11—84	钼化学分析方法	铬天青S光度法测定铝量	(289)
GB 4325.12—84	钼化学分析方法	氯化—钼蓝光度法测定硅量	(292)
GB 4325.13—84	钼化学分析方法	乙二醛双(2-羟基苯胺)光度法测定钙量	(295)
GB 4325.14—84	钼化学分析方法	原子吸收分光光度法测定钙量	(298)
GB 4325.15—84	钼化学分析方法	偶氮氯膦I光度法测定镁量	(303)
GB 4325.16—84	钼化学分析方法	原子吸收分光光度法测定镁量	(306)
GB 4325.17—84	钼化学分析方法	原子吸收分光光度法测定钠量	(310)
GB 4325.18—84	钼化学分析方法	原子吸收分光光度法测定钾量	(315)
GB 4325.19—84	钼化学分析方法	二安替比林甲烷光度法测定钛量	(320)
GB 4325.20—84	钼化学分析方法	钼试剂光度法测定钼量	(323)
GB 4325.21—84	钼化学分析方法	二苯基碳酰二肼光度法测定铬量	(326)
GB 4325.22—84	钼化学分析方法	甲醛肟光度法测定锰量	(328)
GB 4325.23—84	钼化学分析方法	燃烧—电导法测定硫量	(331)

GB 4325.24—84	钼化学分析方法	钼蓝光度法测定磷量	(336)
GB 4325.25—84	钼化学分析方法	惰气熔融库仑滴定法测定氧量	(339)
GB 4325.26—84	钼化学分析方法	奈氏试剂光度法测定氮量	(344)
GB 4325.27—84	钼化学分析方法	燃烧—库仑滴定法测定碳量	(347)
GB 4325.28—84	钼化学分析方法	四苯砷氯盐酸盐—硫氰酸盐光度法测定钨量	(352)
GB 4326—84	非本征半导体单晶	霍尔迁移率和霍尔系数测量方法	(355)
GB 4327—84	消防设施	图形符号	(366)
GB 4328—84	农业拖拉机	前配重支架	(381)
GB 4329—84	农业拖拉机	三点悬挂装置锁销尺寸	(382)
GB 4330—84	农用挂车		(384)
GB 4331—84	农用挂车	试验方法	(396)
GB 4332—84	铁合金	化学分析用试样制备法	(405)
GB 4333.1—84	硅铁化学分析方法	高氯酸脱水重量法测定硅量	(407)
GB 4333.2—84	硅铁化学分析方法	铋磷钼蓝光度法测定磷量	(410)
GB 4333.3—84	硅铁化学分析方法	高碘酸钾光度法测定锰量	(413)
GB 4333.4—84	硅铁化学分析方法	铬天青S光度法测定铝量	(415)
GB 4333.5—84	硅铁化学分析方法	EDTA容量法测定铝量	(418)
GB 4333.6—84	硅铁化学分析方法	二苯基碳酰二肼光度法测定铬量	(422)
GB 4333.7—84	硅铁化学分析方法	色层分离硫酸钡重量法测定硫量	(425)
GB 4333.8—84	硅铁化学分析方法	原子吸收分光光度法测定钙量	(429)
GB 4334.1—84	不锈钢	10%草酸浸蚀试验方法	(434)
GB 4334.2—84	不锈钢	硫酸—硫酸铁腐蚀试验方法	(441)
GB 4334.3—84	不锈钢	65%硝酸腐蚀试验方法	(445)
GB 4334.4—84	不锈钢	硝酸—氢氟酸腐蚀试验方法	(449)
GB 4334.5—84	不锈钢	硫酸—硫酸铜腐蚀试验方法	(453)
GB 4334.6—84	不锈钢	5%硫酸腐蚀试验方法	(457)
GB 4334.7—84	不锈钢	三氯化铁腐蚀试验方法	(461)
GB 4334.8—84	不锈钢	42%氯化镁应力腐蚀试验方法	(464)
GB 4334.9—84	不锈钢	点蚀电位测量方法	(471)
GB 4335—84	低碳钢冷轧薄板	铁素体晶粒度测定法	(475)
GB 4336—84	碳素钢和中低合金钢	的光电发射光谱分析方法	(484)
GB 4337—84	金属	旋转弯曲疲劳试验方法	(494)
GB 4338—84	金属	高温拉伸试验方法	(504)
GB 4339—84	金属材料	热膨胀特性参数测量方法	(521)
GB 4340—84	金属	维氏硬度试验方法	(534)
GB 4341—84	金属	肖氏硬度试验方法	(598)
GB 4342—84	金属	显微维氏硬度试验方法	(600)
GB 4343—84	电动工具、家用电器和类似器具	无线电干扰特性的测量方法和允许值	(613)
GB 4344—84	机床	用平口虎钳参数	(641)
GB 4345—84	机床	用平口虎钳精度	(644)
GB 4346—84	三爪自定心卡盘	基本参数和尺寸	(649)
GB 4347—84	三爪自定心卡盘	精度	(659)
GB 4348.1—84	工业用氢氧化钠	中氢氧化钠和碳酸钠含量的测定	(664)
GB 4348.2—84	工业用氢氧化钠	中氯化钠含量的测定 汞量法	(667)

GB 4348.3—84	工业用氢氧化钠中铁含量的测定 邻菲罗啉光度法	(671)
GB 4349—84	食品添加剂 丁酸乙酯	(674)
GB 4350—84	工业过程测量和控制系统用XCZ型动圈式指示仪	(677)
GB 4351—84	手提式灭火器通用技术条件	(684)
GB 4352—84	载货汽车运行燃料消耗量	(697)
GB 4353—84	载客汽车运行燃料消耗量	(701)
GB 4354—84	优质碳素钢盘条	(707)
GB 4355—84	琴钢丝用盘条	(709)
GB 4356—84	不锈钢盘条	(712)
GB 4357—84	碳素弹簧钢丝	(714)
GB 4358—84	琴钢丝	(719)
GB 4359—84	阀门用油淬火—回火碳素弹簧钢丝	(725)
GB 4360—84	油淬火—回火碳素弹簧钢丝	(729)
GB 4361—84	油淬火—回火硅锰合金弹簧钢丝	(733)
GB 4362—84	阀门用油淬火—回火铬硅合金弹簧钢丝	(738)

救生圈

GB 4302—84

Life buoys

本标准适用于以闭孔型泡沫塑料为浮力材料的救生圈。这种救生圈可供远洋沿海及内河各类船舶救生使用。

1 类型

- A型——包布救生圈；
- B型——不包布救生圈。

2 型式和主要尺寸(按图 1 和表 1)

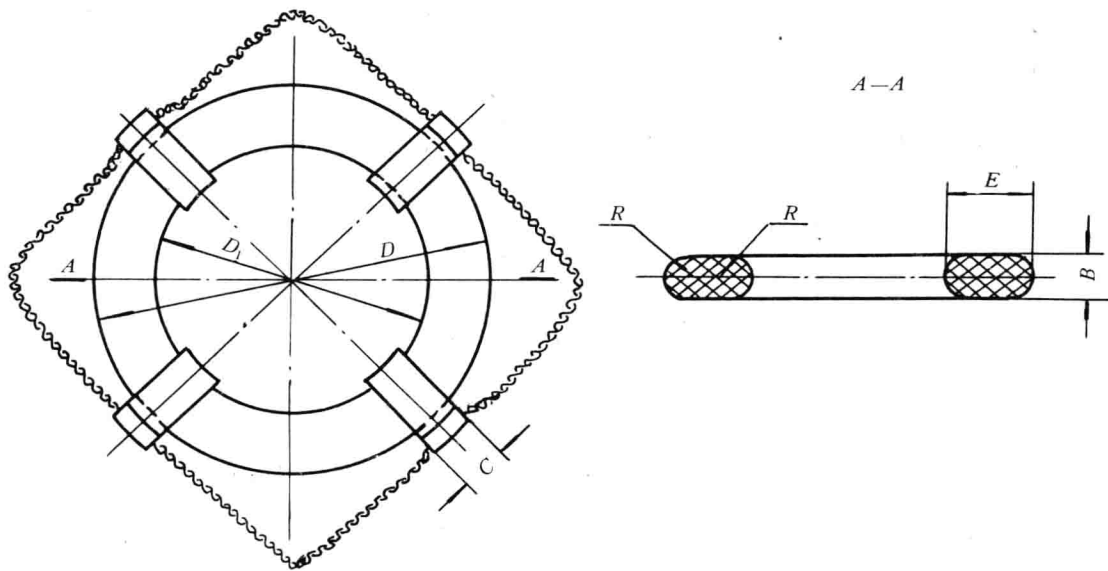


图 1

表 1

						mm
D	D_1	E	B	C	R	重量 kg
710	440^{+10}_{-5}	135^{+10}_{-0}	95 ± 5	75	47.5	2.5

3 标记示例

包布救生圈：

救生圈 A GB 4302—84

不包布救生圈：

救生圈 B GB 4302—84

4 技术要求

- 4.1 救生圈应符合本标准的要求。
- 4.2 救生圈表面颜色应为橙色。
- 4.3 救生圈外围应装有直径不小于9.5mm、长度不小于救生圈外径4倍的把手索，此索应紧固在圈体周边四个等距位置上。
- 4.4 救生圈应能承受高低温循环试验。
- 4.5 救生圈应由30m高处自由落在水中而无损坏。
- 4.6 救生圈应能承受耐油试验。
- 4.7 救生圈应能承受耐燃烧试验。
- 4.8 救生圈在淡水中，救生圈支承不小于14.5kg的铁块应飘浮至少24小时。
- 4.9 救生圈应能承受强度试验。
- 4.10 救生圈应能承受抗损坏试验。
- 4.11 在救生圈每面四个平均分布的位置上，应各装有一块至少70×30mm的反光材料。
- 4.12 救生圈所用闭孔型泡沫塑料的物理化学性能应符合表2的要求。

表 2

项 目		物 理 化 学 性 能 指 标
化学稳定性	耐 酸	在20%硫酸水溶液中浸泡24小时无变化
	耐 碱	在45%苛性钠水溶液中浸泡24小时无变化
	耐 盐	在3%氯化钠水溶液中浸泡24小时无变化
	耐 油	在柴油中浸泡24小时无变化
自 熄 性		离开火源2秒内自熄，不隐燃
耐温性	耐 热	65℃经8小时不发粘
	耐 寒	-30℃经8小时不龟裂
吸 水 性		$\leq 0.1 \text{ kg/m}^2$
强度	抗压强度	$\geq 1.5 \text{ kgf/cm}^2$ ($\geq 0.15 \text{ MPa}$)
	抗拉强度	$\geq 2.0 \text{ kgf/cm}^2$ ($\geq 0.20 \text{ MPa}$)

- 4.13 救生圈包布和布箍应采用帆布或化纤布。

4.13.1 帆布

去边布的重量为 $0.38 \sim 0.55 \text{ kg/m}^2$ 。

布的密度每100mm的经纬线均应不小于106根。

布的拉断强度（布的试样为 $200 \times 50\text{mm}$ ）应不小于 80kgf 。

4.13.2 化纤布

布的密度每 100mm 的经纬线均应不小于200根。

布的拉断强度（布的试样为 $200 \times 50\text{mm}$ ）应不小于 80kgf 。

4.14 救生圈缝线的拉断强度

用于机缝者应不小于 3kgf ；

用于手缝者应不小于 3.25kgf 。

4.15 圈体应为整体压制发泡成型，外观基本平整，内部泡孔应均匀，无黄色焦层和无臭味。

圈体可有不包布圈体和包布圈体两种。

4.15.1 不包布圈体

a. 圈体表面应平整光滑。凸起面积 $1 \sim 5\text{cm}^2$ 和凸起高度 $0.5 \sim 1\text{mm}$ 的缺陷数量不超过两处，且缺陷相隔不小于 200mm 者，可以不做修整。

b. 圈体下凹面积 $1 \sim 5\text{m}^2$ 和下凹深度 $1 \sim 2\text{mm}$ 的缺陷，其凹坑和圈体表面呈圆滑过渡且数量不超过两处，相隔不小于 200mm 者，可以不做修整。

c. 圈体允许存在4.15.1.a和4.15.1.b所述的相隔不小于 200mm 的凹凸形缺陷各一处。

d. 圈体只能允许上述三种情况之一的缺陷。小于规定的缺陷可以不受限制。

4.15.2 包布圈体

不满足第4.15.1条规定的圈体，其缺陷允许修整和填补。填补用材料应与圈体材料相同。修补后应不得开裂或脱落，经过修补的圈体必须外面包布。

4.16 救生圈缝制要求

布的缝边应向里折进 10mm ，机缝时每 50mm 长应不少于20针。手缝时每 50mm 长应不少于15针。缝边两端必须打回结。

缝线应均匀、紧密牢固、不跳针，必须保证包布与圈体紧密贴合。

5 救生圈的属具

5.1 按“国际海上人命安全公约”的要求，一定数量的救生圈应配备属具，属具分别包括可浮救生索、自亮浮灯或自发烟雾信号。

5.2 属具应由船舶检验局认可。

6 试验方法

6.1 高低温循环试验

救生圈应交替地经受 $-30 \pm 2^\circ\text{C}$ 及 $65 \pm 2^\circ\text{C}$ 的环境温度。此交替按下述程序进行：

a. 在第一天内将救生圈置于 $65 \pm 2^\circ\text{C}$ 环境中，8小时后取出，在室温下放置到第二天。

b. 在第二天内将救生圈置于 $-30 \pm 2^\circ\text{C}$ 的环境中，8小时后取出，在温下放置到第三天。

c. 完成a和b即为一个循环，共需进行五个循环。

完成试验后检验救生圈外表应无明显变化。割开包布取出浮力材料，应无明显膨胀、收缩、龟裂和发粘等迹象。

6.2 耐油试验

室温下将救生圈浸入柴油表面下 100mm 处，历时24小时。取出后检查救生圈应无损坏现象如收缩、裂纹、膨胀、溶解或机械性质的改变。

6.3 耐燃烧试验

将一个 $350 \times 300 \times 60\text{mm}$ 的试验盘，放在基本上自由通风处。在试验盘里装 10mm 深的淡水，再倒入汽油，使其总高度不小于 40mm 。点燃汽油使其自由燃烧30秒钟，此时将救生圈垂直悬挂在火焰上方，使救生圈的下端距试验盘上缘 250mm ，2秒钟后离开火焰，救生圈不应燃烧或继续溶化。

6.4 强度试验

用宽度为50mm的带子将救生圈悬挂，用同样宽的带子搭在救生圈的另一端悬挂90kg的重物，30分钟后检查救生圈应无断裂、裂纹或永久变形。

6.5 抗损坏试验

将救生圈从2m高处自由跌落到水泥地上三次，应不发生断裂和裂痕。

7 验收规则

7.1 制造厂应按本标准第4章要求检查浮力材料、包布和缝线，并将检验结果送船舶检验局审核。

7.2 同工艺、同材料连续生产的救生圈不超过500个为一批。每批救生圈制成后，应报请船舶检验局派员会同工厂技术检验部门按本标准7.3~7.5规定进行检查验收。在制造期间，船舶检验局亦可随时派员到工厂进行检查。

7.3 验收抽取数量为每批救生圈数的2%，但不少于2只。

7.4 验收包括下列项目：

7.4.1 根据第2章要求检查尺寸。

7.4.2 根据第4章4.2、4.3、4.11、4.8要求检查表面颜色、把手索、反光材料和浮力。

7.4.3 根据4.16要求检查缝制情况。

7.4.4 如有必要，割开包布检查圈体。

7.5 检查结果不合格时，应取双倍数量复查。复查时，只有一项不合格，则整批报废。

7.6 工厂每年按本标准4.6、4.9和4.10至少各做一次试验。

7.7 初始投产、转产投产、停产两年及更换工艺和新浮力材料时，按本标准第4章的要求检验。并经审查合格后方能投产。

8 标志、包装及贮存

8.1 救生圈上应有包括标志、型号、制造厂名、产品编号、制造年月及船舶检验局检验标志的铭牌。

8.2 救生圈的包装必须保证其不受雨雪侵蚀。装箱时应注意不使圈体发生变形，运输中应不受损坏。

8.3 救生圈存放在清洁干燥的库房内，应平放不受挤压。

附 录 A
救生圈所用闭孔型泡沫塑料测试方法
(补充件)

A.1 试样裁制与预处理

A.1.1 试样尺寸按测定项目规定执行。

A.1.2 试样裁取应有代表性,不可集中某一部位取样。

A.1.3 试样裁制后,应在 $23 \pm 2^\circ\text{C}$ 、相对湿度 $65 \pm 5\%$ 的测试环境中放置4小时。

A.2 化学稳定性的测定

取 $50 \times 50 \times 25\text{mm}$ 的试样,每组三个,分别系上重物并浸没于20%硫酸水溶液、45%苛性钠水溶液、3%氯化钠水溶液和柴油中。在 $23 \pm 2^\circ\text{C}$ 条件下,24小时后取出,检查试样有无变化。

A.3 自熄性测定

试样尺寸: $200 \times 25 \times 10\text{mm}$, 每组三块。

仪器: 秒表、蜡烛、钢直尺。

试验步骤: 把试样置于与水平方向成 45° 角的位置上,用蜡烛火焰燃烧5秒钟,然后将火源移开,同时用秒表测量移开火焰后试样继续燃烧的时间,应在2秒钟内熄灭并不隐燃(如图A 1所示)。

A.4 耐温性测定

A.4.1 耐热的测定

试样尺寸: $50 \times 50 \times 25\text{mm}$, 每组三块。

仪器: 恒温箱、钢直尺。

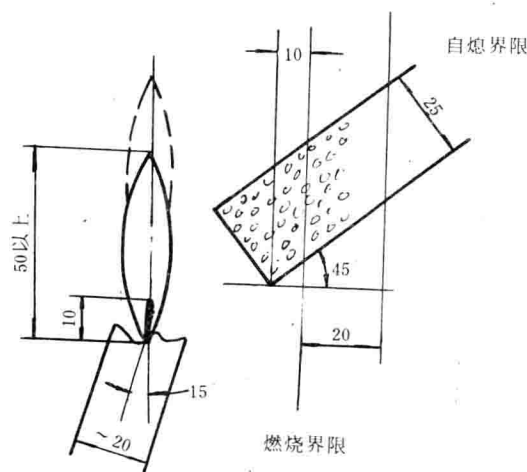


图 A 1

步骤: 将试样平放在 $65 \pm 2^\circ\text{C}$ 的恒温箱的金属网上,间距不少于25mm,8小时后取出,检查其外观不得发粘。

A.4.2 耐寒的测定

试样尺寸：50×50×25mm，每组三块。

仪器：低温冰箱；钢直尺。

步骤：将试样放在 -30 ± 2 ℃的低温冰箱中，间距不少于25mm，8小时后取出，检查其外观不得有龟裂现象。

A.5 吸水性测定

试样尺寸：50×50×25mm；每组三块。

仪器：分析天平（感量0.0001g）；游标卡尺；盛水玻璃容器。

步骤：a. 测量试样尺寸，精确到1mm，各测三点，取算术平均值。

b. 将试样放入装有氯化钙的干燥器内，24小时后取出放在天平上称重，然后将试样浸入盛有蒸馏水的玻璃器内50mm水深处，水温 23 ± 2 ℃，放置4小时后，取出试样，用滤纸吸干表面水分并称重。取出、吸干和称重应在3分钟内结束。

计算公式：

$$W_s = \frac{G_2 - G_1}{S} \times 10 \dots\dots\dots (A1)$$

式中： W_s ——单位面积吸水量，kg/m²；

G_1 ——试样浸水前的质量，g；

G_2 ——试样浸水后的质量，g；

S ——试样的总表面积，cm²。

试样的算术平均值为试验结果，取两位有效数字。

A.6 强度测定**A.6.1 压缩强度测定**

试样尺寸：50×50×50mm，每组3块。

仪器：试验机，其示值从每级表盘刻度的10~90%，但不小于试验机最大载荷的4%。读数示值的误差应在±1%之内，空载速度为 50 ± 5 mm/min；游标卡尺（读数0.05mm）。

试验步骤：将试样置于压板间，上下压板要相互平行，且垂直于压力方向，以规定速度进行测试，待试样压缩50%时，读取载荷值。

计算公式：

$$\sigma_c = \frac{P}{F} \dots\dots\dots (A2)$$

式中： σ_c ——压缩强度，kgf/cm² (MPa)；

P ——压缩50%的载荷，kgf；

F ——试样受压面的横截面积，cm²。

试样的平均值为试验结果，取三位有效数字。

A.6.2 拉伸强度测定

试样尺寸：如图A2，每组3块。

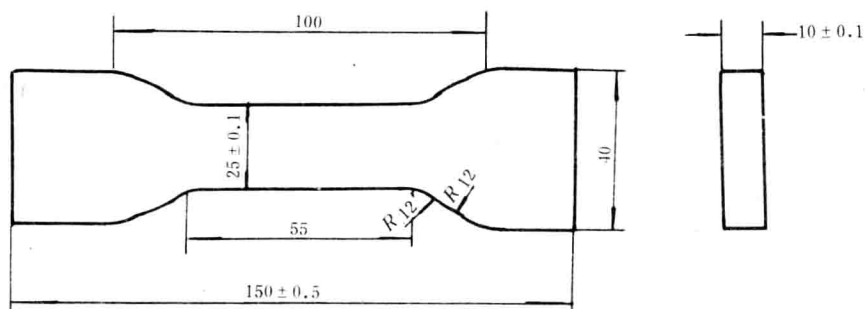


图 A 2

试验仪器：同A.6.1。

试验步骤：将试样垂直置于上、下夹具中，以规定速度进行测试，试样断裂后取载荷值（若试样断裂在非有效部位时，此试样作废，另取试样补做）。

计算公式：

$$\sigma_t = \frac{P}{b \times d} \dots\dots\dots (A3)$$

式中： σ_t —— 拉伸强度，kgf/cm² (MPa)；

P —— 试样测试时最大载荷，kgf；

b —— 试样宽度，cm；

d —— 试样厚度，cm。

附加说明：

本标准由中国船舶工业总公司提出，由广州造船厂归口。

本标准由天津市第十五塑料制品厂、船舶检验局天津办事处负责起草。

本标准主要起草人谷松贞、奚学师。

自本标准实施之日起，原部标准CB 67—74《救生圈》作废。

船用救生衣

GB 4303-84

Lifejackets for ships

本标准适用于以闭孔型泡沫塑料为浮力材料的救生衣,该救生衣可供内河及海洋中各类船舶的旅客和船员救生使用。

1 类型

1.1 YB型——背心式救生衣,如图1所示。

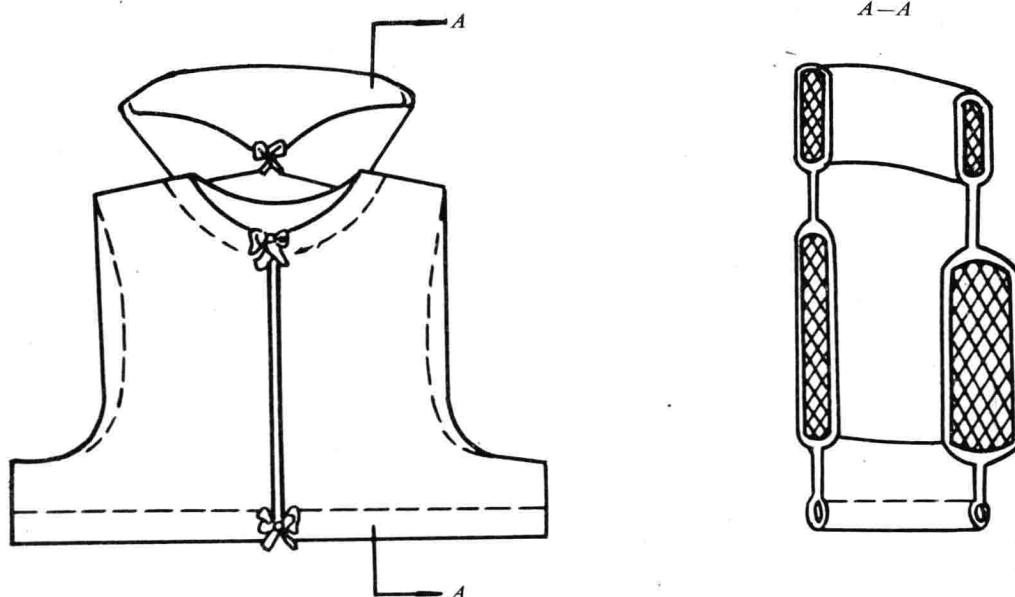


图 1

1.2 YT型——套式救生衣,如图2所示。

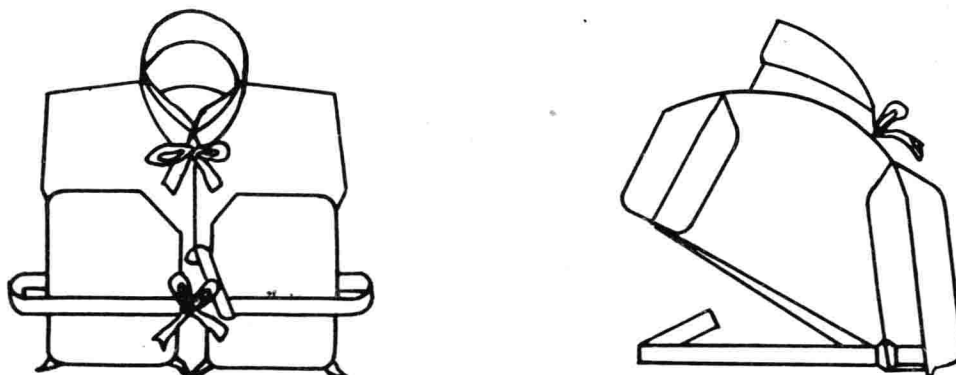


图 2

1.3 标记示例

背心式船用救生衣:

船用救生衣 YB GB 4303—84

套式船用救生衣:

船用救生衣 YT GB 4303—84

2 主要尺寸

2.1 YB型船用救生衣主要尺寸如图3和图4所示。

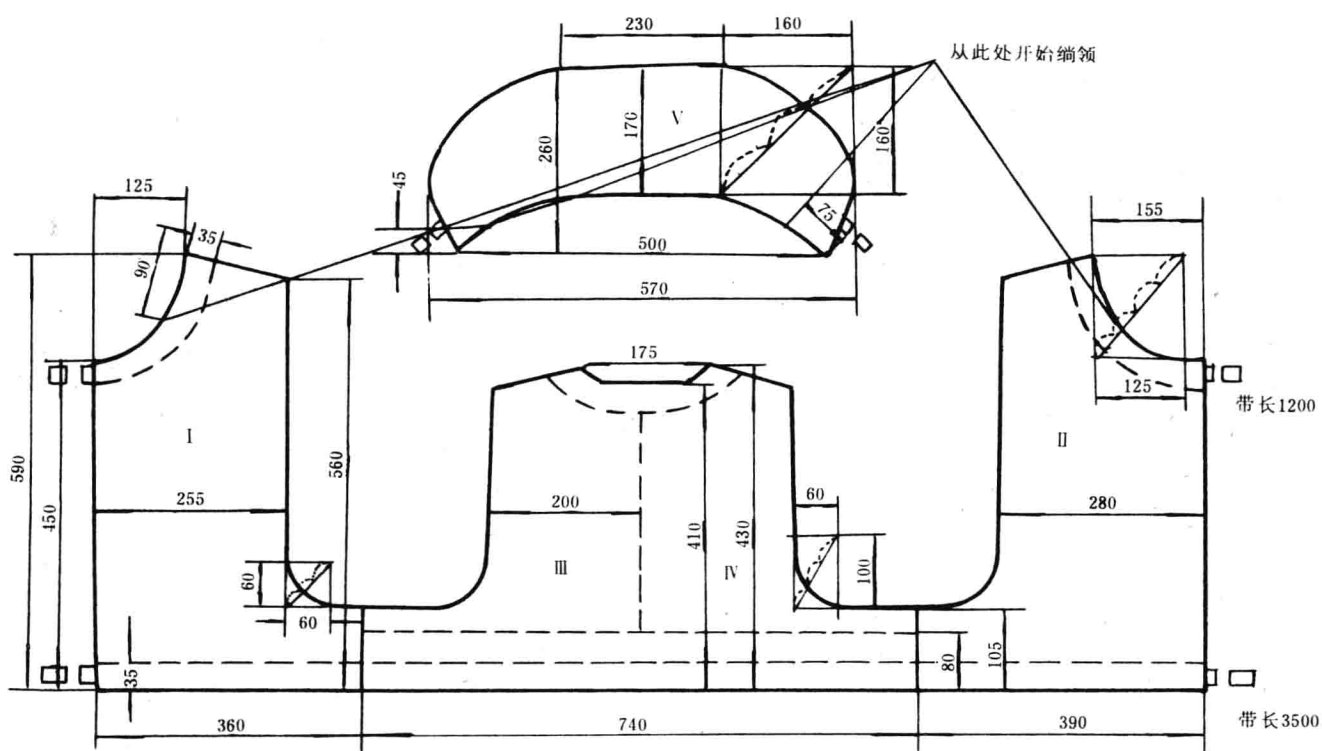


图 3

注: ① 图上所注尺寸系未装入浮力材料时的尺寸, 尺寸的允许偏差为 +3 mm。

② I、II、III、IV、V 均系浮力材料袋, 其号与图 4 (a)、(b) 中浮芯号一致。

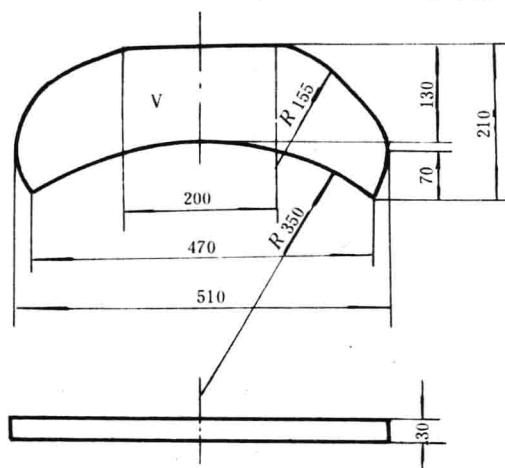


图 4 (a)