

GB

中国国家标准汇编

4

GB 521—710

中国标准出版社

1983

中国国家标准汇编

4

GB 521—710

中国标准出版社编辑部 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

*

开本 880×1230 1/16 印张 46¹/₂ 字数 1,480,000

1984年3月第一版 1984年3月第一次印刷

印数 1—17,000〔精〕
9,000〔平〕

*

书号: 15169·3-248 定价 13.60 元〔精〕
9.80 元〔平〕

*

科技新书目

55—213〔精〕
214〔平〕

出 版 说 明

一九八一年，我社曾出版了当时公开发行的GB 1605号以前的全部现行国家标准。两年来，随着我国标准化工作的深入开展，国家标准的数量迅速增加，内容不断更新。为了适应标准化工作的发展，满足各级标准化管理机构及工矿企业、科研、设计、教学等部门的需要，我社决定出版《中国国家标准汇编》。

《中国国家标准汇编》收集公开发行的全部现行国家标准，分若干分册陆续出版。考虑到目前国家标准的统一分类方法尚未确定，本汇编仍以国家标准的顺序号作为编排依据。其中凡顺序号短缺处，除特殊注明外，均为作废标准或空号。

本分册所收集的标准发布日期截止于一九八二年十二月三十一日。

中国标准出版社编辑部

一九八三年三月

目 录

GB 521—65	充气轮胎外缘尺寸测定法	(1)
GB 522—65	充气轮胎静负荷性能测定法	(2)
GB 523—74	运输胶带	(5)
GB 524—74	传动胶带	(11)
GB 525—65	平型胶带物理机械性能试验方法	(15)
GB 526—74	运输胶带和传动胶带外观质量标准	(19)
GB 527—76	橡胶物理试验方法的一般要求	(21)
GB 528—82	硫化橡胶拉伸性能的测定	(24)
GB 529—81	硫化橡胶撕裂强度的测定方法(圆弧形)	(30)
GB 530—81	硫化橡胶撕裂强度的测定方法(直角型)	(32)
GB 531—76	橡胶邵尔A型硬度试验方法	(34)
GB 532—82	硫化橡胶与织物粘着强度的测定	(36)
GB 533—81	硫化橡胶密度的测定方法	(40)
GB 534—82	工业硫酸	(43)
GB 535—79	硫酸铵	(61)
GB 536—65	液体合成氨	(66)
GB 537—79	硼砂	(68)
GB 538—82	硼酸	(73)
GB 539—65	耐油橡胶石棉板	(80)
GB 540—65	耐油橡胶石棉板密封性试验方法	(82)
GB 541—65	橡胶石棉板抗张强度试验方法	(84)
GB 542—65	橡胶石棉板弯曲性试验方法	(86)
GB 543—65	橡胶石棉板吸水、吸油率试验方法	(87)
GB 544—65	橡胶石棉板密度试验方法	(88)
GB 545—65	海军锚型式和尺寸	(89)
GB 546—76	霍尔锚类型和尺寸	(95)
GB 547—76	锚卸扣类型和尺寸	(105)
GB 548—76	锚技术条件	(108)
GB 549—77	电焊锚链	(113)
GB 550—78	铸钢锚链	(160)
GB 551—80	锚链铸造双链转环	(188)
GB 552—65	铸造锚链钢技术条件	(195)
GB 553—65	锚链涂漆和标志	(197)
GB 554—65	焊接带缆桩类型和尺寸	(198)
GB 556—65	焊接斜式带缆桩类型和尺寸	(205)
GB 558—76	带缆桩技术条件	(207)
GB 559—65	船用索具卸扣	(208)
GB 560—65	船用索具套环	(225)
GB 561—65	船用开式索具螺旋扣类型和尺寸	(229)

GB 562—65	船用闭式索具螺旋扣类型和尺寸.....	(241)
GB 563—65	船用旋转式索具螺旋扣类型和尺寸.....	(248)
GB 564—65	船用索具螺旋扣技术条件.....	(256)
GB 565—78	船用夹布胶管接头.....	(258)
GB 566—65	船用夹布胶管夹箍.....	(260)
GB 568—65	船用法兰类型.....	(262)
GB 569—65	船用法兰连接尺寸和密封面.....	(264)
GB 570—65	船用铸铁法兰.....	(269)
GB 571—65	船用铸钢法兰.....	(272)
GB 572—65	船用铸铜法兰.....	(277)
GB 573—65	船用搭焊钢法兰.....	(282)
GB 574—65	船用对焊钢法兰.....	(286)
GB 575—65	船用焊接铜法兰.....	(291)
GB 576—65	船用搭焊钢环松套钢法兰.....	(296)
GB 577—65	船用对焊钢环松套钢法兰.....	(300)
GB 578—65	船用焊接铜环松套钢法兰.....	(305)
GB 579—65	船用铜管折边松套钢法兰.....	(309)
GB 580—65	船用铝管折边松套铝法兰.....	(312)
GB 581—76	船用扁圆形焊接钢法兰.....	(314)
GB 582—76	船用扁圆形铸铁和铸钢法兰.....	(316)
GB 583—65	船用法兰软垫圈.....	(318)
GB 584—76	船用法兰铸钢截止阀.....	(321)
GB 585—76	船用法兰铸钢截止止回阀.....	(325)
GB 586—76	船用法兰铸钢止回阀.....	(329)
GB 587—76	船用法兰青铜截止阀.....	(332)
GB 588—76	船用法兰青铜截止止回阀.....	(335)
GB 589—65	船用法兰青铜止回阀.....	(338)
GB 590—76	船用法兰铸铁截止阀.....	(340)
GB 591—76	船用法兰铸铁截止止回阀.....	(343)
GB 592—65	船用法兰铸铁止回阀.....	(346)
GB 593—76	船用法兰青铜填料旋塞.....	(348)
GB 594—76	船用外螺纹锻钢截止阀.....	(350)
GB 595—76	船用外螺纹青铜截止阀.....	(353)
GB 596—76	船用外螺纹青铜截止止回阀.....	(356)
GB 597—76	船用外螺纹青铜止回阀.....	(358)
GB 598—80	船用外螺纹青铜填料旋塞.....	(360)
GB 599—80	船用外螺纹青铜泄放填料旋塞.....	(363)
GB 600—82	船舶管路阀件通用技术条件.....	(365)
GB 601—77	化学试剂 标准溶液制备方法.....	(371)
GB 602—77	化学试剂 杂质标准液制备方法.....	(385)
GB 603—77	化学试剂 制剂及制品制备方法.....	(391)
GB 604—77	化学试剂 指示剂pH变色域测定法.....	(401)
GB 605—77	化学试剂 色度测定法.....	(408)
GB 606—77	化学试剂 水分测定法(碘、二氧化硫法).....	(409)
GB 607—77	化学试剂 水分测定法(乙酰氯法).....	(412)

GB 608—77	化学试剂	氮测定法.....	(413)
GB 609—77	化学试剂	氮化合物测定法.....	(417)
GB 610—77	化学试剂	砷测定法.....	(418)
GB 611—77	化学试剂	比重测定法 (比重瓶法)	(420)
GB 612—77	化学试剂	比重测定法 (比重天平法)	(422)
GB 613—77	化学试剂	旋光度测定法.....	(424)
GB 614—77	化学试剂	折光率测定法.....	(426)
GB 615—77	化学试剂	沸程测定法.....	(427)
GB 616—77	化学试剂	沸点测定法.....	(433)
GB 617—77	化学试剂	熔点测定法.....	(435)
GB 618—77	化学试剂	凝固点测定法.....	(439)
GB 619—77	化学试剂	取样及验收规则.....	(440)
GB 620—77	化学试剂	氢氟酸.....	(441)
GB 621—77	化学试剂	氢溴酸.....	(444)
GB 622—77	化学试剂	盐酸.....	(447)
GB 623—77	化学试剂	高氯酸.....	(450)
GB 624—78	化学试剂	钼酸.....	(453)
GB 625—77	化学试剂	硫酸.....	(455)
GB 626—78	化学试剂	硝酸.....	(458)
GB 628—78	化学试剂	硼酸.....	(461)
GB 629—81	化学试剂	氢氧化钠.....	(465)
GB 630—78	化学试剂	氢氧化钡.....	(470)
GB 631—77	化学试剂	氨水.....	(473)
GB 632—78	化学试剂	四硼酸钠 (硼砂)	(476)
GB 633—77	化学试剂	亚硝酸钠.....	(480)
GB 634—65	化学试剂	亚硝基铁氰化钠.....	(483)
GB 635—65	化学试剂	铋酸钠.....	(485)
GB 636—77	化学试剂	硝酸钠.....	(487)
GB 637—77	化学试剂	硫代硫酸钠.....	(491)
GB 638—78	化学试剂	氯化亚锡.....	(494)
GB 639—77	化学试剂	无水碳酸钠.....	(497)
GB 640—78	化学试剂	碳酸氢钠.....	(502)
GB 641—78	化学试剂	过硫酸钾.....	(507)
GB 642—77	化学试剂	重铬酸钾.....	(510)
GB 643—77	化学试剂	高锰酸钾.....	(513)
GB 644—77	化学试剂	铁氰化钾.....	(516)
GB 645—77	化学试剂	氯酸钾.....	(518)
GB 646—77	化学试剂	氯化钾.....	(522)
GB 647—77	化学试剂	硝酸钾.....	(526)
GB 648—78	化学试剂	硫氯酸钾.....	(530)
GB 649—77	化学试剂	溴化钾.....	(533)
GB 650—77	化学试剂	溴酸钾.....	(537)
GB 651—77	化学试剂	碘酸钾.....	(540)
GB 652—78	化学试剂	氯化钡.....	(543)
GB 653—78	化学试剂	硝酸钡.....	(546)

GB 654—77	化学试剂	碳酸钡.....	(549)
GB 655—77	化学试剂	过硫酸铵.....	(552)
GB 656—77	化学试剂	重铬酸铵.....	(555)
GB 657—79	化学试剂	钼酸铵.....	(558)
GB 658—77	化学试剂	氯化铵.....	(561)
GB 659—77	化学试剂	硝酸铵.....	(565)
GB 660—78	化学试剂	硫氰酸铵.....	(569)
GB 661—77	化学试剂	硫酸亚铁铵.....	(572)
GB 662—78	化学试剂	碳酸铵.....	(576)
GB 663—78	化学试剂	碳酸氢铵.....	(579)
GB 664—77	化学试剂	硫酸亚铁.....	(582)
GB 665—78	化学试剂	硫酸铜.....	(586)
GB 666—78	化学试剂	硫酸锌.....	(589)
GB 667—78	化学试剂	硝酸锌.....	(592)
GB 668—78	化学试剂	硝酸钙.....	(595)
GB 669—77	化学试剂	硝酸锶.....	(598)
GB 670—77	化学试剂	硝酸银.....	(601)
GB 671—77	化学试剂	硫酸镁.....	(604)
GB 672—78	化学试剂	氯化镁.....	(607)
GB 673—77	化学试剂	三氧化二砷.....	(611)
GB 674—78	化学试剂	氧化铜 (粉状)	(614)
GB 675—77	化学试剂	碘.....	(617)
GB 676—78	化学试剂	冰乙酸.....	(619)
GB 677—78	化学试剂	乙酸酐.....	(622)
GB 678—78	化学试剂	无水乙醇.....	(625)
GB 679—80	化学试剂	95%乙醇.....	(628)
GB 681—78	化学试剂	二苯胺.....	(631)
GB 682—78	化学试剂	三氯甲烷.....	(633)
GB 683—79	化学试剂	甲醇.....	(636)
GB 684—78	化学试剂	甲苯.....	(639)
GB 685—79	化学试剂	甲醛溶液.....	(642)
GB 686—78	化学试剂	丙酮.....	(646)
GB 687—77	化学试剂	丙三醇 (甘油)	(648)
GB 688—79	化学试剂	四氯化碳.....	(652)
GB 689—78	化学试剂	吡啶.....	(655)
GB 690—77	化学试剂	苯.....	(658)
GB 691—77	化学试剂	苯胺.....	(660)
GB 692—65	化学试剂	乙酰胺.....	(662)
GB 693—77	化学试剂	乙酸钠.....	(665)
GB 694—81	化学试剂	无水乙酸钠.....	(669)
GB 695—77	化学试剂	草酸钾.....	(673)
GB 696—77	化学试剂	脲 (尿素)	(676)
GB 697—77	化学试剂	盐酸联氨 (盐酸胍)	(679)
GB 698—77	化学试剂	硫酸联氨 (硫酸胍)	(681)
GB 699—65	优质碳素结构钢钢号和一般技术条件.....		(683)

GB 700—79	普通碳素结构钢技术条件.....	(690)
GB 701—65	普通低碳钢热轧圆盘条.....	(696)
GB 702—72	热轧圆钢和方钢品种.....	(698)
GB 704—65	热轧扁钢品种.....	(702)
GB 705—65	热轧六角钢品种.....	(706)
GB 706—65	热轧普通工字钢品种.....	(709)
GB 707—65	热轧普通槽钢品种.....	(714)
GB 708—65	轧制薄钢板品种.....	(720)
GB 709—65	热轧厚钢板品种.....	(724)
GB 710—65	优质碳素结构钢薄钢板技术条件.....	(727)

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

GB 521—65

充气轮胎外缘尺寸测定法

本标准适用于测定汽车胎、马车胎、摩托车胎和拖拉机胎的外缘尺寸。

一、一 般 要 求

1. 轮胎安装在标准轮辋上，充入规定的内压，测定其尺寸。
2. 轮胎充气 and 测量外缘尺寸时，应在安有安全装置的设备下进行。
3. 提交用户的轮胎，应根据产品标准检查尺寸。其检查数量每批不得少于一条。
4. 当外胎施工标准变更时，或每个新模型使用时，都要测量轮胎尺寸，以便发现不符合产品标准的缺点。
5. 外胎硫化后，应停放 24 小时方可进行试验。

二、外胎尺寸的测量

6. 测量工具：卡钳、金属卷尺、金属尺、气压表、标准轮辋及装卸胎工具。
7. 测量步骤：
 - (1) 将外胎、内胎和垫带，安装于轮辋上，检查轮辋附件，完全装妥后充入气压，使达到规定内压，随即放出。当恢复到 0 公斤/厘米²后，测量外周长、断面宽和胎肩宽度。
 - (2) 再充入气压，并调整到规定的内压要求时，再拧紧气门芯子与气门帽，以防漏气。放置 10 分钟后检查内压，当符合标准时，测量外周长、断面宽和胎肩宽度。
8. 测量方法：
 - (1) 外周长及外直径的测量：在规定内压下，用卷尺沿胎冠中心线上下各围胎一周，测量外周长。将外周长之值除以 3.1416 求得外直径之值。测量次数共不得少于两次，并取其平均值。
 - (2) 断面与胎肩宽度的测量：在规定内压下用卡钳各测四处，以平均值表示结果。测量断面宽度时，择取没有标志或花纹凸出的平滑处，且胎肩宽度测量之位置应与断面宽在同一条线上。
 - (3) 测量外缘尺寸的准确度为 0.5 毫米。

三、内胎和垫带厚度的测量

9. 胎面双层厚度的测量：测量内胎双层厚度时，将欲测的部位各自互相折迭起来，并排除该部位胎内的空气，压实后用千分表测量双层厚度。
10. 垫带厚度的测量：垫带中部和边部的厚度用千分表分别在垫带中部和边部进行测量。

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

GB 522—65

充气轮胎静负荷性能测定法

本标准适用于测定汽车胎、马车胎、摩托车胎、拖拉机胎的静负荷性能。

一、一 般 要 求

1. 充气轮胎静负荷性能的测定：应按国家标准规定的数量抽取，定期检查产品静负荷性能是否符合国家标准以及对新产品及改进质量的产品进行试验鉴定。
2. 外胎硫化后应停放 24 小时方能进行试验。
3. 轮胎的内压、负荷、轮辋应按该规格的国家标准执行。

二、静负荷性能测定法

4. 静半径：在标准内压负荷轮辋条件下，测定轮胎转轴中心距地面之垂直距离。
5. 断面宽：在规定的标准内压负荷轮辋条件下，测定轮胎变形部分最大的宽度（测量的部位不能在有标志或花纹处）。
6. 下沉量：在标准内压负荷轮辋条件下，测定计算轮胎负荷下断面高与原断面高的差值。应按下式计算：

原断面高 = (外直径 - 轮辋直径) ÷ 2

负荷下断面高 = 静半径 - 轮辋半径

下沉量 = 原断面高 - 负荷下断面高 (毫米)

7. 压缩系数：

在标准内压负荷轮辋条件下，轮胎断面高压缩百分率按下式计算：

$$\text{压缩系数} = \frac{\text{下沉量}}{\text{原断面高}} \times 100$$

8. 接地面积：在标准内压负荷轮辋条件下，轮胎接地总面积的测定法为：在平地面上轮胎的印痕压在白纸上，用求积仪测出面积。

9. 硬度系数按下式计算：

$$\text{硬度系数} = \frac{\text{负荷(公斤)}}{\text{接地面积(厘米}^2\text{)} \times \text{轮胎气压(公斤/厘米}^2\text{)}}$$

10. 单位面积压力按下式计算：

$$\text{单位面积压力} = \frac{\text{负荷(公斤)}}{\text{接地面积(厘米}^2\text{)}}$$

11. 接地系数按下式计算：

$$\text{接地系数} = \frac{\text{印痕长轴}}{\text{印痕短轴}}$$

附 录

操作顺序及注意事项

1. 将轮胎安装在标准轮辋上, 按国家标准规定的该种规格的相应气压充气, 装在缓冲性能试验机机架大轴上。

2. 用水准仪校正机架大轴铁板位置水平, 并调整大轴水平。

3. 将车架顶起, 用红印油涂于试胎选定点, 在平板中心放上白纸, 然后将机架缓慢落下。

4. 在缓冲性能试验机的磅秤上, 加相应砵重, 在机床上做静负荷性能测定时, 其轮胎的负荷量按下式计算:

$$Q = \frac{(W - G) \cdot S_1}{S_2}$$

式中: Q ——应加负荷, 公斤,

W ——要求负荷, 公斤,

G ——机架重 (包括大轴、大卡盘等), 公斤,

S_1 ——支点到重点距离, 米,

S_2 ——架长, 米。

5. 测量静半径, 用卡尺于轮胎转轴中心向下垂直至平板, 测量其距离。

6. 测量断面宽用卡钳测量轮胎着地一边变形最大处 (测量部位不得有标志), 卡钳尖接触两侧, 然后慢慢取出, 以钢尺测量卡钳尖端记录读数。

7. 将机架顶起拿出印痕纸。

8. 计算与校对试验结果, 提出报告 (见附表)。

9. 轮胎在充气后和在试验过程中, 改变气压时, 须停放 10 分钟方可测量。轮胎试验过程中所施加负荷改变, 也应酌量停放 3~5 分钟。

10. 轮胎装于轮辋后, 应将压条上好, 慢慢充气检查压条是否吻合可靠。

11. 试验用的气压表每两周校正一次。

12. 静半径及断面宽测量准确度为 0.5 毫米。

附 表

厂别
编号

外胎缓冲性能试验报告表

试验日期 年 月 日
报告日期 年 月 日

试验目的												
轮胎规格		层 数		生产编号		外观情况						
花纹类型		模型编号		施工表号		重量,公斤						
轮辋型式		内胎规格		垫带规格		室温, °C						
充 气 试 验												
气 压 公斤/厘米 ²	外周长 毫米	外直径 毫米	胎肩周长 毫米	胎肩直径 毫米	行驶弧度高 毫米	行驶面宽 毫米	断面宽, 毫米	花纹深度 毫米	花纹沟宽 毫米			
							1 2 3 4					
静 负 荷 试 验												
气 压 公斤/厘米 ²	负荷 公斤	负荷下断面宽 毫米	静半径 毫米	下沉量 毫米	压缩系数	印痕纵轴 毫米	印痕横轴 毫米	接地系数	着地面积 厘米 ²	硬度系数	单位面积 压力 公斤/厘米 ²	

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

运 输 胶 带

GB 523—74

代替 GB 523—65

本标准适用于多层胶布粘结在一起覆有覆盖胶层制成的运输胶带。此运输胶带用以运输块状、粒状、粉末状物料以及成件物品等。

一、类型、结构与尺寸

1. 运输胶带按用途分为：强力型、普通型和耐热型三种。按结构分为以下四种：

第一种（带芯中梯式）：采用强力帆布或普通帆布作带芯层，带芯层作成一段或几段阶梯形（如图1），覆以耐磨或耐热覆盖胶层，并在覆盖胶层和带芯层间加贴缓冲胶布层或缓冲胶层，以适应运输摩擦力大、冲击力大的常温物料或120℃以下的物料。

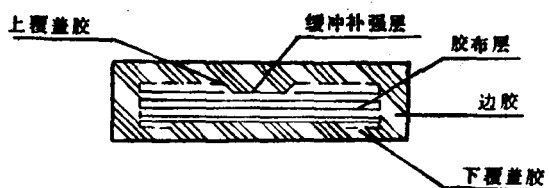


图 1 带芯中梯式

第二种（带芯边梯式）：采用强力帆布或普通帆布作带芯层，带芯层的非工作面边部作成一段或几段阶梯形（如图2），覆以耐磨覆盖胶层，或在边胶层和带芯层间加贴缓冲胶布层，以增强边部底面耐磨性和增强边胶与带芯的粘结强度。

第三种（缓冲补强式）：采用强力或普通帆布做带芯层，覆以耐磨或耐热覆盖胶层，在覆盖胶层和带芯层之间，加贴缓冲胶布层或缓冲胶层（如图3），适应冲击力较大的大、中块常温物料或120℃以下物料的运输。

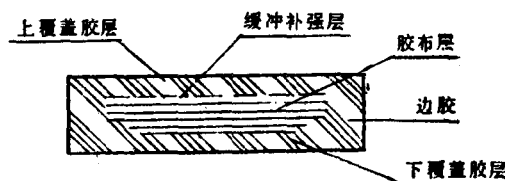


图 2 带芯边梯式

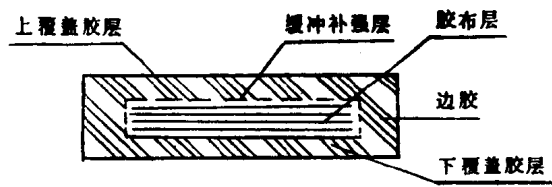


图 3 缓冲补强式

第四种（普通式）：采用普通帆布作带芯层，覆以耐磨或耐热覆盖胶层（如图 4），用以运输小块、粒状、粉末状物料、成件物品或 120℃ 以下物料。

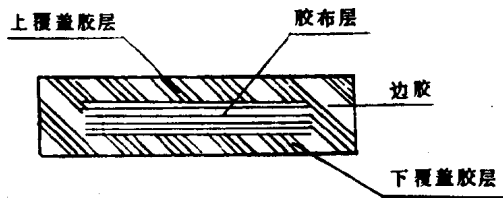


图 4 普通式

2. 运输胶带按不同使用条件可选用强力帆布或普通帆布以及不同结构和不同质量的覆盖胶层而造成各种运输胶带。

3. 各类型运输胶带宽度、胶布层数以及宽度允许公差应符合表 1 的规定；

表 1

运输胶带宽度（毫米）			运输胶带布层数（层）			运输胶带宽度 允 许 公 差 （毫米）
强 力 型	普 通 型	耐 热 型	强 力 型	普 通 型	耐 热 型	
	300			3~5		± 6
	400	400		3~6	3~6	± 6
	500	500		3~8	3~8	± 8
650	650	650	3~5	3~9	3~9	± 8
800	800	800	3~6	3~10	3~10	± 8
1000	1000	1000	3~7	3~11	3~11	± 10
1200	1200	1200	4~10	4~12	4~12	± 10
1400	1400	1400	5~10	5~12	5~12	± 12
1600	1600	1600	5~12	5~12	5~12	± 12

注：① 运输胶带布层数应根据使用负荷大小选择。
② 如实际使用宽度超出表 1 规定时，使用方可与制造方协商制订。其宽度公差可按照相邻最小公差控制。

4. 各类型运输胶带覆盖胶层厚度及允许公差应符合表 2 的规定:

表 2

型 别	覆盖胶层厚度 (毫米)		型 别	覆盖胶层厚度 (毫米)		型 别	覆盖胶层厚度 (毫米)	
	工 作 面	非 工 作 面		工 作 面	非 工 作 面		工 作 面	非 工 作 面
强 力 型	6.0±0.4	3.0±0.3	普 通 型	6.0±0.4	3.0±0.3	耐 热 型	6.0±0.4	3.0±0.3
	6.0±0.4	1.5±0.2		6.0±0.4	1.5±0.2		4.5±0.4	3.0±0.3
	4.5±0.4	3.0±0.3		4.5±0.4	3.0±0.3		3.0±0.3	3.0±0.3
	4.5±0.4	1.5±0.2		4.5±0.4	1.5±0.2		3.0±0.3	1.5±0.2
				3.0±0.3	3.0±0.3			
				3.0±0.3	1.5±0.2			

注: 帆布接头处的覆盖胶层厚度, 允许比标准规定厚度薄一层胶布的厚度, 但不允许露布。

二、技 术 要 求

5. 运输胶带物理机械性能应符合表 3 的规定:

表 3

性 能 名 称			单 位	指 标		
				强力型	普通型	耐热型
覆 盖 胶 层	扯断强度		(公斤/厘米 ²) 不小于	220	180	100
	扯断伸长率		% 不小于	500	450	350
	硬度		(度) (邵氏)	55~65	55~65	60~70
	磨耗量		(厘米 ³ /1.61千米) 不大于	0.7	0.8	1.0
	冲击弹性		(%) 不小于	40	32	—
胶 布	胶 与 布	覆盖胶厚 3 毫米及 3 毫米以上	(公斤/2.5厘米) 不小于	9	8	8
	附着强度	覆盖胶厚 3 毫米以下	(公斤/2.5厘米) 不小于	8	7	7
层	胶布层间附着强度		(公斤/2.5厘米) 不小于	9	8	8
	胶布每层经向扯断强度		(公斤/2.5厘米) 不小于	240	140	140
	胶布每层经向扯断伸长率		(%) 不大于	22	20	20
	曲折次数		(次/全割) 不小于	30000	25000	20000

注: 合成橡胶用量超过 50% 时, 其扯断强度允许下降到规定指标的 80%, 附着强度、弹性允许下降到规定指标的 90% (耐热覆盖胶除外)。

6. 在遵照本标准第 19~21 条的情况下, 制造方保证产品自制造日起, 在不超过一年的贮存期内, 其物理机械性能仍符合本标准的规定。

7. 各型运输胶带的最外层胶布每 100 米以内允许有一个横向接头 (缓冲层胶布不在此限)。

8. 运输胶带的边胶厚度, 不应小于工作面与非工作面覆盖胶总厚度的 70%。

9. 运输胶带的外观质量应符合 GB 526—74 《运输胶带和传动胶带外观质量标准》的规定。

10. 在遵守运输胶带贮存和附录中规定的使用保养条件的情况下，制造方保证各型运输胶带的使用期限不低于表 4 的规定。如超过规定的贮存期，其超出的时间按使用期限计算。

11. 由于制造上的缺陷，各型运输胶带达不到保用期限时，其处理办法如下：

(1) 如使用达不到保用期的 1/5，制造方应无偿更换。

(2) 如使用超过保用期的 1/5，制造方应赔偿相当于不足保用期的金额。

(3) 使用方应于上述情况发生后的 15 天内，通知制造方或原销售部门，同时保留损坏产品，并提供详细使用情况，双方研究处理。

表 4

型 别	运 输 物 料 的 主 要 特 性	保用期 (月)
强 力 型	比重较大的中、小块矿石或煤炭等，冲击力较大，磨损较重	24
	比重较大的大块矿石或大块煤炭等，冲击有力，磨损重	18
普 通 型	比重 2.5 以下的中、小块干燥矿石、煤炭、砂砾等对胶带磨损不太严重的物料	24
	比重 2.5 以下的中、小块潮湿矿石、煤炭、焦炭等对胶带磨损不太严重的物料	18
	用于矿井下较固定的设备，输送干燥煤炭	24
	用于矿井下较固定的设备，输送潮湿煤炭	18
	比重较小，磨损较轻的物料，如谷物、纤维、木质、粉末及包装物品等	36
耐 热 型	适用于输送 120°C 以下的热的焦炭、水泥、熔渣热砖和热铸件等	6

注：① 表 4 中规定范围以外的运输胶带，其保用期由双方协商确定。

② 表 4 中使用期不适于采用活动卸料车的使用条件。

三、验 收 规 则

12. 运输胶带应由制造方的技术检查部门成批验收。

13. 运输胶带应逐条进行规格尺寸和外观质量检查。

14. 运输胶带以不多于 8000 米为一批，在每批成品中抽取一段进行物理机械性能检查，但每周不得少于一次。

15. 运输胶带的物理机械性能试验，应按照 GB 525—65 《平型胶带物理机械性能试验方法》进行试验。

16. 如物理性能试验有一项指标不合格时，应在该批运输胶带中，另取双倍试样对不合格项目进行复试，复试后如其中一个试样仍有一项指标不合格时，则该批产品为不合格品。

四、包装、标志和贮存

17. 每条运输胶带上应有水洗不掉的下列明显标志：

(1) 制造厂名称或商标；

(2) 运输胶带的型别；

(3) 产品规格，标志方法为：宽度×布层数×(上胶厚+下胶厚)×长度

(4) 制造日期(年、月)。

注：产品每 20 米内应有不少于一个商标和制造期的标志。