

化学工业标准汇编

1996

胶管 胶带 胶布



化 学 工 业 标 准 汇 编

胶 管 胶 带 胶 布

1996

中 国 标 准 出 版 社

图书在版编目 (CIP) 数据

化学工业标准汇编: 胶管 胶带 胶布: 1996/中国标准出版社第二编辑室编. —北京: 中国标准出版社, 1996. 8
ISBN 7-5066-1240-2

I. 化… II. 中… III. ①化学工业-工业技术-标准-中国-汇编②橡胶工业-胶管; 胶布; 胶带-标准-中国-汇编 IV
. ①TQ-65②TQ33-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (96) 第 03917 号

中国标准出版社出版

北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码: 100045

电话: 68522112

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 45 字数 1434 千字

1996 年 9 月第一版 1996 年 9 月第一次印刷

*

印数 1—2 000 定价 96.00 元

*

标目 289—08

出 版 说 明

化学工业是国民经济的基础工业,化工标准化是化学工业高速发展和实现现代化管理的重要手段。为了深入贯彻落实《中华人民共和国标准化法》,加强化学工业标准化工作,提高化工产品质量;为了适应不断发展的社会主义市场经济形势,推动清理整顿后的化工标准的贯彻实施;为了满足化工企业及其他行业对化工标准的迫切需要,我们组织编辑了一套《化学工业标准汇编》,将分册出版发行。

我社曾于 1985 年先后分册出版过一套《化学工业标准汇编》,近年来化工标准化事业发展迅速,增加了大量新制订的标准。1990~1993 年化工部对现行化工标准进行清理整顿后,化工标准发生了很大的变化——对部分标准提出了修订意见,部分国家标准调整为行业标准;部分强制性标准确定为推荐性标准;部分国家标准被废止。因此,原有的汇编本已不能适应上述情况的变化。

新编的这套《化学工业标准汇编》汇集了由国家技术监督局和化学工业部批准发布的全部化工现行国家标准、行业标准和专业标准。计划以最快的速度陆续分册出版。其内容包括:化工综合(化工基础标准、通用方法标准、术语标准等),无机化工,有机化工,涂料与颜料,塑料与塑料制品,化学试剂,橡胶原材料,橡胶制品,橡胶物理和化学试验方法,染料及染料中间体,农药,化肥,食品添加剂等。

本套汇编可取代我社原拟定出版的《中国国家标准分类汇编》的化工卷。在内容方面除收入全部化工国家标准外,还收入了化工行业标准和专业标准;在编排方法上,考虑到行业特点,将关系密切的标准尽量安排在一个分册里,因而其内容更加全面充实,更便于读者查阅和使用。

本套汇编包括的标准,由于出版年代的不同,其格式、计量单位乃至技术术语不尽相同。这次汇编时只对原标准中技术内容上的错误以及其他明显不妥之处做了更正。

本册《化学工业标准汇编 胶管 胶带 胶布 1996》汇集了截止 1995 年 12 月底批准发布的全部现行胶管、胶带、胶布标准 140 项,其中:国家标准 113 项,行业标准 4 项,部标准 3 项。

本汇编目录中,凡注有“*”者,均表示该标准已改为推荐性标准;注有“**”者,表示该国家标准已调整为行业标准。

由于编者的时间和水平有限,书中不当之处,请读者批评指正

中国标准出版社

1996 年 2 月

目 录

GB 524—89*	普通平带	(1)
GB 526—89**	织物芯输送带外观质量规定	(8)
GB 1171—89*	普通 V 带	(11)
GB 1186—92*	压缩空气用橡胶软管(2.5MPa 以下)	(17)
GB 1188—89**	织物增强吸水软管	(22)
GB 2550—92*	焊接及切割用橡胶软管 氧气橡胶软管	(25)
GB 2551—92*	焊接及切割用橡胶软管 乙炔橡胶软管	(28)
GB/T 3683—92	钢丝增强液压橡胶软管和软管组合件	(31)
GB 3684—83*	运输带导电性规范和试验方法	(38)
GB 3685—83*	运输带耐燃性试验方法	(41)
GB 3686—83*	三角带全截面拉伸性能试验方法	(45)
GB 3687—89*	V 带的层间粘合强度测定方法	(47)
GB 3688—83*	三角带线绳与橡胶粘合强度试验方法	(50)
GB/T 3690—94	织物芯输送带拉伸强度和伸长率测定方法	(53)
GB 4489—84*	平型传动带的宽度和长度	(57)
GB/T 4490—94	输送带尺寸	(59)
GB 5562—85*	胶管胶层物理试验方法	(64)
GB/T 5563—94	橡胶、塑料软管及软管组合件 液压试验方法	(69)
GB/T 5564—94	橡胶、塑料软管低温曲挠试验	(74)
GB/T 5565—94	橡胶或塑料软管及纯胶管 弯曲试验	(78)
GB 5566—85*	胶管耐压扁试验方法	(81)
GB/T 5567—94	橡胶、塑料软管及软管组合件 真空性能的测定	(83)
GB/T 5568—94	橡胶、塑料软管及软管组合件 无屈挠液压脉冲试验	(85)
GB 5570—85*	胶布透气性的测定	(91)
GB 5752—92	输送带标志	(95)
GB/T 5753—94	钢丝绳芯输送带覆盖层厚度的测定	(99)
GB 5754—86*	钢丝绳芯输送带纵向拉伸强度的测定	(103)
GB 5755—86*	钢丝绳芯输送带钢丝绳粘合强度的测定	(107)
GB 5756—86*	输送带与传送带术语	(110)
GB 6757—86*	输送带贮存和搬运通则	(130)
GB 6759—86*	输送带的层间粘合强度测定方法	(133)
GB 6760—86*	平带的层间粘合强度测定方法	(139)
GB 6761—86*	平带全厚度拉伸强度和伸长率测定方法	(144)
GB 7127—86	汽车液压制动胶管	(147)

注：凡注有标记(*)的标准，已改为推荐性标准。

凡注有标记(**)的标准，已调整为行业标准。

GB 7128—86	汽车气压制动胶管	(155)
GB 7129—86*	汽车液压制动胶管内容积膨胀测定方法	(159)
GB 7528—87*	橡胶 软管术语	(162)
GB 7530—87*	橡胶涂覆织物及制品术语	(174)
GB 7536—87**	橡胶涂覆织物屈挠磨损的测定	(180)
GB 7537—87**	橡胶涂覆织物加速老化试验	(185)
GB 7538—87**	橡胶涂覆织物整卷特性的测定	(189)
GB 7539—87**	橡胶涂覆织物停放与试验的标准环境	(193)
GB 7541—87**	单人气床垫	(195)
GB 7542—87	铁路机车车辆制动用橡胶软管	(199)
GB 7548—87**	蒸汽胶管	(202)
GB 7983—87*	输送带成槽性试验方法	(207)
GB 7984—87*	普通用途织物芯输送带	(210)
GB 7985—87*	输送带带芯抗撕裂性试验方法	(217)
GB 7986—87*	输送带滚筒摩擦试验方法	(221)
GB 9568—88**	输送常规石油基燃油用橡胶软管	(226)
GB 9569—88**	岸上排吸油橡胶软管	(232)
GB 9570—88**	海岸输油用橡胶软管	(237)
GB 9571—88**	橡胶、塑料软管静态条件下耐臭氧性能的评定	(242)
GB 9572—88*	橡胶、塑料软管和软管组合件 电阻的测定	(247)
GB 9573—88*	橡胶、塑料软管和软管组合件 尺寸测量方法	(251)
GB 9574—88*	橡胶、塑料软管和软管组合件 试验压力、爆破压力与设计工作压力的 比率	(256)
GB 9575—88*	橡胶、塑料软管内径尺寸和长度公差	(258)
GB 9576—88*	橡胶、塑料软管和软管组合件选择、贮存、使用和维修指南	(261)
GB 9577—88*	橡胶、塑料软管和软管组合件标志、包装和运输规则	(272)
GB 9770—88*	钢丝绳芯输送带	(274)
GB 9900—88*	抽出式难燃橡胶导风筒	(283)
GB 10540—89**	油槽车输油用橡胶软管	(295)
GB 10541—89*	近海停泊排吸油橡胶软管的分类、规格和基本技术要求	(298)
GB 10542—89**	内燃机燃油系统输送常规液体燃油用纯胶管和橡胶软管	(304)
GB 10543—89	飞机地面加油和泄油用橡胶软管	(316)
GB 10544—89*	钢丝缠绕增强外覆橡胶的液压橡胶软管和软管组合件	(327)
GB 10545—89**	农业喷雾用橡胶软管	(333)
GB 10546—89	液体石油气(LPG)橡胶软管	(336)
GB 10547—89**	织物增强输水软管	(342)
GB 10548—89**	聚合物增强热塑性材料排吸软管	(347)
GB 10714—89*	V带难燃性规范和试验方法	(356)
GB 10715—89*	抗静电环形V带导电性规定值和试验方法	(360)
GB 10716—89*	同步带拉伸性能试验方法	(367)
GB 10717—89*	同步带齿剪切强度试验方法	(370)
GB 10718—89*	同步带包布剥离强度试验方法	(373)
GB 10719—89*	同步带绳抽出强度试验方法	(375)

GB 10720—89*	橡胶或塑料涂覆织物涂覆层粘附强度的测定	(377)
GB 10721—89*	橡胶或塑料涂覆织物柔软性测定 扁环法	(381)
GB/T 10821—93	农业机械用 V 带尺寸	(384)
GB 10822—89*	一般用途难燃输送带	(397)
GB 11063—89*	聚酰胺片基平带	(402)
GB 11544—89*	普通 V 带和窄 V 带尺寸	(410)
GB 11545—89*	汽车 V 带疲劳试验方法	(419)
GB 11616—89*	同步带尺寸	(424)
GB/T 12584—90	橡胶或塑料涂覆织物低温冲击试验	(433)
GB/T 12585—90	硫化橡胶涂覆织物挥发性液体蒸气透过速率的测定 质量法	(439)
GB/T 12586—90	橡胶或塑料涂覆织物耐屈挠破坏性能的测定 动态法	(444)
GB/T 12587—90	橡胶或塑料涂覆织物抗压裂性能的测定	(451)
GB/T 12588—90	塑料涂覆织物 聚氯乙烯涂覆层快速测融法	(454)
GB/T 12721—91	橡胶软管 外胶层耐磨耗性能的测定	(456)
GB/T 12722—91	橡胶和塑料软管组合件 屈挠液压脉冲试验(半 Ω 试验)	(460)
GB 12730—91*	窄 V 带	(463)
GB 12731—91	难燃 V 带	(466)
GB 12732—91	汽车 V 带	(471)
GB/T 12733—94	工业用变速宽 V 带尺寸	(475)
GB 12734—91*	汽车同步带尺寸	(481)
GB/T 12735—91	农业机械用 V 带疲劳试验方法	(486)
GB/T 12736—91	输送带机械接头强度的测定 静态试验方法	(491)
GB 13352—92*	汽车 V 带尺寸	(497)
GB 13487—92*	一般传动用同步带	(502)
GB/T 13489—92	橡胶涂覆织物燃烧性能测定	(505)
GB/T 13490—92	V 带均匀性规范和试验方法 中心距变化量法	(513)
GB 13552—92*	汽车多楔带	(515)
GB/T 14562—93	普通 V 带和窄 V 带疲劳试验方法	(522)
GB/T 14829—93	农业机械用变速(半宽)V 带	(526)
GB/T 14904—94	钢丝增强的橡胶、塑料软管和软管组合件 屈挠液压脉冲试验	(529)
GB/T 14905—94	橡胶和塑料软管各层间粘合强度测定	(532)
GB/T 15327—94	工业用变速宽 V 带	(541)
GB/T 15328—94	普通 V 带疲劳试验方法(无扭矩法)	(545)
GB/T 15329—94	织物增强液压橡胶软管和软管组合件	(548)
GB/T 15902—1995	织物芯输送带弹性模量试验方法	(554)
GB/T 15907—1995	橡胶、塑料软管 燃烧试验方法	(559)
GB/T 15908—1995	织物增强液压型热塑性塑料软管和软管组合件	(562)
HG 2014—91	钢丝绳牵引难燃输送带	(567)
HG 2179—91	橡胶涂覆织物绝缘带	(571)
HG 2183—91*	耐稀酸碱橡胶软管	(574)
HG 2184—91*	输水、通用橡胶软管	(578)
HG 2185—91*	橡胶软管外观质量	(582)
HG 2192—91*	喷砂橡胶软管	(584)

HG 2193—91*	洗涤(衣)机和洗碟容器用橡胶软管及软管组合件	(587)
HG 2194—91*	帆布芯输送带布层接头规定	(592)
HG 2291—92*	防水橡胶涂覆织物	(594)
HG 2297—92*	耐热输送带	(601)
HG/T 2300—92	织物增强可折叠式通用输水塑料软管	(607)
HG/T 2301—92	压缩空气用织物增强热塑性塑料软管	(613)
HG/T 2410—92	输送带取样	(619)
HG/T 2442—93	洗衣机 V 带	(620)
HG 2486—93	家用煤气软管	(625)
HG/T 2490—93	排、吸泥橡胶软管	(630)
HG/T 2491—93	汽车用输水橡胶软管	(636)
HG 2539—93	钢丝绳芯难燃输送带	(640)
HG/T 2540—93	内燃机车机油橡胶软管	(649)
HG/T 2577—94	橡胶提升带	(653)
HG/T 2580—94	橡胶或塑料涂覆织物拉伸强度和扯断伸长率的测定	(661)
HG/T 2581—94	橡胶或塑料涂覆织物耐撕裂性能的测定	(664)
HG/T 2582—94	橡胶或塑料涂覆织物耐透水性测定	(668)
HG/T 2583—94	橡胶涂覆织物绝缘带物理性能的测定	(672)
HG 4—399—82	矿用胶布导风筒	(678)
HG 4—1399—81*	铁路蒸汽机车用给水胶管	(682)
HG 4—1619—87	煤矿井下用难燃输送带	(686)

普通平带

代替 GB 524—74

General flat belting

1 主题内容和适用范围

本标准规定了普通平带（以下简称平带）的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、贮存和运输规定。

本标准适用于一般机械传动的普通平带。

普通平带是由多层覆胶帆布粘合在一起而构成的平带。本标准不适用于由帘布或整体织物构成的平带。

2 引用标准

GB 4489—84 平型传动带的宽度和长度

GB 6760—86 平带的层间粘合强度测定方法

GB 6761—86 平带全厚度拉伸强度和伸长率测定方法

3 产品分类

3.1 型式

普通平带以帆布为抗拉体，又细分为下列两种型式：

3.1.1 切边式

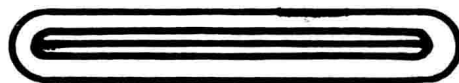
切边式平带的各层帆布不包叠，侧面为切割而形成的平面。

3.1.2 包边式

包边式平带的最外层或数层帆布包叠，侧面为弧形面。



(a) 切边式



(b) 包边式

图 1 普通平带的两种基本型式

3.2 规格

3.2.1 平带的规格按纵向拉伸强度和宽度区分。如为环形平带还应按内周长度区分。

3.2.2 平带的宽度规格系列和环形带内周长度规格系列按 GB 4489 执行。

3.2.3 平带的拉伸强度规格指全厚度纵向拉伸强度公称值，其系列如表 2 所示。

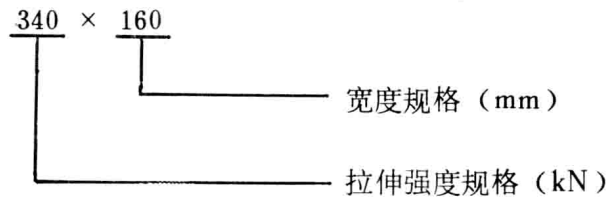
3.3 型号

3.3.1 有端平带¹⁾的型号包括按以下顺序排列的二部分：

a. 拉伸强度规格；

b. 宽度规格。

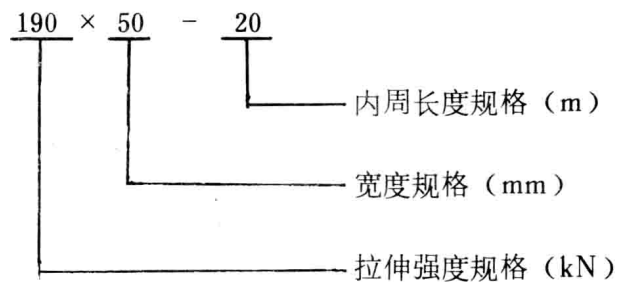
示例如下：



注：1) 有端平带指不呈环形（有两个带端）的平带。

3.3.2 环形平带的型号除包括 3.2.1 条的内容外，还应增加内周长度规格。

示例如下：



4 技术要求

4.1 尺寸

4.1.1 平带的宽度和长度偏差应符合 GB 4489 的要求。

4.1.2 平带的厚度横向差应符合以下规定：

a. 对平均厚度不大于 10mm 的平带，该差值不大于 1 mm；

b. 对平均厚度大于 10mm 的平带，该差值不大于平均厚度的 10%。

4.1.3 平带的直线度应为：在 10m 内不大于 20mm。

注：将平带在平整面上展开平放，在平带的一个边任选两个相距 10m 的点，带边各点到连接两点的直线的最大距离称为平带的直线度。

4.1.4 有端平带的最小长度应符合表 1 的规定。

表 1

带 宽 规 格 b mm	有端平带最小长度 m
$b \leq 90$	8
$90 < b \leq 250$	15
$b > 250$	20

4.2 物理机械性能

4.2.1 平带的全厚度拉伸强度应符合表2的规定。

表 2

拉伸强度规格	全 厚 度 拉 伸 强 度		棉帆布参考层数
	纵向最小值 kN/m	横向最小值 kN/m	
190	190	75	3
240	240	95	4
290	290	115	5
340	340	130	6
385	385	225	7
425	425	250	8
450	450	不作规定	9
500	500		10
560	560		12

注：宽度小于400 mm的带不作横向全厚度拉伸强度试验。

4.2.2 伸长率

当对平带进行纵向拉伸试验时，在与拉伸强度规格对应的拉力下，伸长率应不超过20%。

4.2.3 粘合强度

平带层间粘合强度应不小于3.0kN/m。

4.3 外观质量

平带的外观质量应符合表3的规定。

表 3

缺 陷 名 称	质 量 要 求
封口胶歪斜	平带宽度小于50mm者，歪斜量 ¹⁾ 不得超过3mm；大于50mm者，不得超过4mm
包边不紧	不允许有
封口胶不满	深度为1mm以上的沟累计长度不得超过带长的0.5%
外层布破损	不允许有
布层间起泡	不允许有

注：1) 封口胶歪斜量是指歪斜部分中心线与正常中心线间最大距离。

4.4 布层接头及其他要求

4.4.1 平带的外层不得有横向接头（环形带接头例外）。同一内层横向接头的间距不得小于15m；相邻内层横向接头的间距不得小于3m；非相邻内层横向接头的间距不得小于1.5m。横向接头的接缝应与纵轴成 $45^{\circ} \sim 70^{\circ}$ 的角。

4.4.2 用棉（包括维棉）帆布制造切边式平带，带边部位应涂胶浆。

4.4.3 包边式平带外层布纵向对缝处应有封口胶条。

4.4.4 平带宽度不大于300mm者，外包层允许有一处纵向对缝；带宽大于300mm者，允许有二处纵向对缝。

5 试验方法

5.1 平带全厚度拉伸强度和伸长率测量按GB 6761进行。

5.2 平带的层间粘合强度测量按GB 6760进行。

5.3 平带的厚度横向差测量按附录A进行。

5.4 环形平带的内周长测量按GB 4489进行。

6 检验规则

6.1 出厂检验

6.1.1 出厂检验项目包括物理机械性能、外观质量、宽度和长度。

6.1.2 外观质量、宽度和长度逐条检验。

6.1.3 物理机械性能应成批检验。以同一材质的30 000 m平带为一批，在每批平带中按试验方法标准抽样品进行检验。不同材质的平带不能混为一批。如7天内产品长度不足30 000 m，则以7天内的产品为一批。

注：每月应在所生产的不同拉伸强度规格的产品中，选取产量大的规格或轮换选取各种规格的产品进行检验。

6.2 型式检验

型式检验项目除包括出厂检验项目外，还应增加直线度、厚度横向差两个项目。

6.3 不合格品的判定

如果检验结果中有一项指标不符合本标准要求，应在同批带中另取两组试样（每组试样中试样个数依试验方法标准而定）对不合格项目进行复试。所得两个试验结果中如有一个仍不符合标准要求，则该批平带为不合格品。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 每条平带的非工作面上应具有下列标志：

- a. 制造厂名；
- b. 产品型号（见3.3条）；
- c. 制造年月。

7.1.2 在平带的非工作面上每隔10m应有一个商标。

7.2 包装

平带应成卷捆扎，浅色制品应有包装。

7.3 运输和贮存

7.3.1 平带在运输和贮存中应保持清洁，避免阳光直射，雨雪浸淋，防止与酸、碱、油类和有机溶剂等影响橡胶质量的物质接触。

7.3.2 贮存时，平带应离开发热装置1m以上，库房内温度应保持在 $-18 \sim +40^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度应保持在50%~80%。

7.3.3 贮存期间产品应成卷放置并每季翻动一次。

7.3.4 在符合本标准规定的包装、运输、贮存条件下，在带制成后一年的贮存期内，平带的物理机械性能应不低于4.2条的规定。

附 录 A
厚度横向差的测量方法
(补充件)

A1 量具

采用最小刻度为0.1mm的厚度计,其压板直径为10mm,并应对试样施加 20^{+3}_{-0} kPa的压力。

A2 试样

沿带的横向切取一块长度为带的全宽度的试样,试样宽度为50mm。所取试样应不含布层横向接头和分段硫化交接部位。

A3 程序

在试样上沿带宽方向标出5个点,使5点将带宽分为6等分。

在上述5点上用厚度计测量厚度,计算5个测量值的最大差值作为测量结果。

附 录 B
平带使用条件
(参考件)

B1 应合理选用强度适当的平带安装使用,对不同规格或不同胶布层数的平带不得连接在一起使用。

B2 包边式平带的带轮最小直径应符合表(B1)的规定:

表 B1

拉伸强度规格	不同速度下的带轮最小直径, mm					
	5 m/s	10 m/s	15 m/s	20 m/s	25 m/s	30 m/s
190	80	112	125	140	160	180
240	140	160	180	200	224	250
290	200	224	250	280	315	355
340	315	355	400	450	500	560
385	450	500	560	630	710	710
425	500	560	710	710	800	900
450	630	710	800	900	1 000	1 120
500	800	900	1 000	1 000	1 120	1 250
560	1 000	1 000	1 120	1 250	1 400	1 600

注:切边式平带的带轮最小直径要求比上表规定的数值小20%。

- B3** 带轮中心距离不应小于两个带轮直径和的1.5倍。
- B4** 在开放式传动中，大轮与小轮的直径比不得大于5，一般不要大于3。
- B5** 带轮的宽度应比平带的宽度大10%~15%。
- B6** 在使用中平带的紧边宜在下边，张力不应过大或过小。
- B7** 当使用金属连接扣对带进行接头时，应注意使被接两边的同侧带边能成一直线，且使连接扣销轴与带边垂直。
- B8** 使用铆钉，连接螺丝或胶合方法搭接时，其搭头方向与带轮运转方向的关系应如图B1所示。

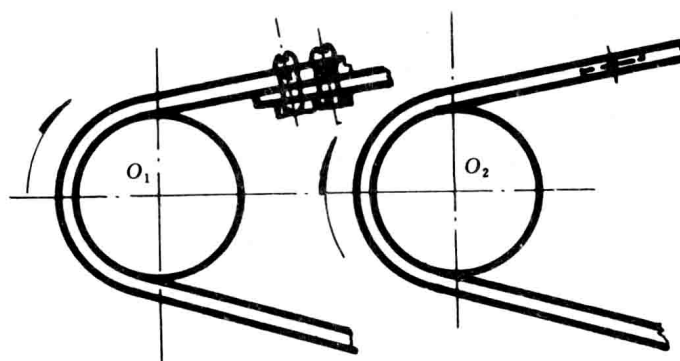


图 B1

- B9** 禁止以沥青、松脂等物质代替防滑油使用。防滑油应涂擦在平带内侧（与带轮接触一面），禁止涂擦在平带轮表面上（最好是防滑油也不使用）。
- B10** 严防平带受酸、碱和有机溶剂的影响。
- B11** 平带在使用中，带轮应根据不同传动形式的安装要求进行安装。
- B12** 切边式平带的传动形式以开口式为宜，并应避免在塔轮上使用。

附加说明：

本标准由青岛橡胶工业研究所归口。

本标准由重庆中南橡胶厂负责起草。

本标准主要起草人李宗惠、黄静。

本标准参照采用英国标准 BS 351—76（85）《橡胶、巴拉塔胶、塑料制普通用途织物芯平带》。

中华人民共和国国家标准

织物芯输送带外观质量规定

GB 526—89

Conveyor belts with fabric carcass—
Specification for appearance quality

代替 GB 526—74

1 主题内容和适用范围

本标准规定了织物芯输送带(以下简称带)的外观质量要求。还规定了外观缺陷术语及测量方法。

本标准适用于一般用途的橡胶型输送带。

本标准不适用于花纹输送带、金属骨架输送带和全塑料覆盖层输送带。

2 外观缺陷规定

2.1 明疤

带表面上的明疤深度大于1 mm时,应一次修理完善(深度不大于1 mm时不修理)。

2.2 夹沟与裂口

每卷带长上,夹沟与裂口总累计长度不得超过带长的5%,单个长度不得大于1 m,并应一次修理完善(深度不大于1.5 mm时不修理,但计入累计长度)。

2.3 带侧凸出

该缺陷应一次修理完善。

2.4 覆盖层脱层

每100 m²覆盖层上,脱层总面积不得超过1 600 cm²,并应一次修理完善。

2.5 布层脱层

每100 m²输送带上,脱层总面积不得超过1 200 cm²,并应一次修理完善(修理层数不得超过布层总数的50%)。

2.6 覆盖层重皮

该缺陷应一次修理完善。

2.7 带侧露布

该缺陷累计长度不得超过带长的3%,并应一次修理完善。

2.8 边胶海绵与扯掉边胶

带两侧该缺陷的累计长度,不得超过带长的8%,并应一次修理完善。

2.9 布层横波浪

每100 m输送带上波浪深度不大于1.5 mm者,不得超过四处,一处不得超过四个峰。纵向波浪按明疤处理。

2.10 带面露布纹

短100 m²带面上,该缺陷总面积不得超过50 cm²,低于带平面者应一次修理完善。

2.11 压上熟胶边

每100 m输送带上,该缺陷不得超过五处,并应一次修理完善(深度不大于1 mm时不修理,也不计处数)。

附录 A
输送带外观缺陷术语定义及测量方法
(补充件)

A1 明疤

- a. 术语定义:覆盖层表面局部微凹处称为明疤。
- b. 测量方法:用卡尺或百分表测量其最大深度。

A2 夹沟与裂口

- a. 术语定义:带两侧出现的沟痕称为夹沟;带两侧出现的缝隙称为裂口。
- b. 测量方法:用卡尺或百分表测量最大深度,用卷尺测量长度。

A3 带侧凸出

- a. 术语定义:带两侧局部突起的现象。
- b. 测量方法:目测或手摸。

A4 覆盖层脱层(或称胶泡)

- a. 术语定义:覆盖层与布层之间局部脱开。
- b. 测量方法:用卷尺测量长度和宽度,按式(A1)计算面积。

$$\text{面积} \approx \text{长} \times \text{宽} \times 0.7 \dots\dots\dots (\text{A1})$$

A5 覆盖层重皮

- a. 术语定义:覆盖层局部分层、互不粘合的现象。
- b. 测量方法:目测或手摸。

A6 布层脱层(或称布泡)

- a. 术语定义:布层之间局部脱开。
- b. 测量方法:目测后用卷尺测量长度和宽度,按式(A1)计算面积。

A7 扯掉边胶

- a. 术语定义:因流失胶边处理不当或机械损伤造成的边胶脱落。
- b. 测量方法:用卷尺测量长度。

A8 带侧露布

- a. 术语定义:带两侧露出带芯布层。
- b. 测量方法:用卷尺测量长度。

A9 带面露布纹

- a. 术语定义:覆盖层上局部露出织物层或能看出织物组织痕迹的现象。
- b. 测量方法:用卷尺测量长度和宽度,并按式(A1)计算面积。

A10 布层横波浪

- a. 术语定义:带芯布层横向凸起呈波浪状的现象。
- b. 测量方法:用卡尺或百分表测量最大深度。

A11 边胶海绵

- a. 术语定义:带两侧边胶出现微孔群的现象。
- b. 测量方法:用卷尺测量长度。

A12 压上熟胶边

- a. 术语定义:已经硫化的胶边又压在带表面上。