



中国国家标准汇编

98

GB 8351~8445

中国标准出版社

1 9 9 1

(京)新登字 023 号

中国国家标准汇编

98

GB 8351~8445

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 48½ 字数 1 532 000

1992 年 9 月第一版 1992 年 9 月第一次印刷

印数 1—	9 500〔精〕	定价	33.40 元〔精〕
	2 900〔平〕		27.90 元〔平〕

*

ISBN 7-5066-0494-9/TB·203〔精〕

ISBN 7-5066-0495-7/TB·204〔平〕

*

标 目	190—05〔精〕
	190—06〔平〕

出 版 说 明

《中国国家标准汇编》是一部大型综合性工具书,自 1983 年起,以精装本、平装本两种装帧形式,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。凡遇到顺序号短缺,除特殊注明外,均为作废标准号或空号。

本分册为第 98 分册,收入了国家标准 GB 8351~8445 的最新版本。由于标准不断修订,读者在使用和保存本汇编时,请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

1991 年 11 月

目 录

GB 8351—87	木材防腐油	(1)
GB 8352.1—87	木材防腐油试验方法 密度测定方法	(3)
GB 8352.2—87	木材防腐油试验方法 馏程测定方法	(5)
GB 8352.3—87	木材防腐油试验方法 40℃结晶物测定方法	(8)
GB 8352.4—87	木材防腐油试验方法 闪点测定方法	(10)
GB 8352.5—87	木材防腐油试验方法 流动性测定方法	(12)
GB 8353—87	炭黑用焦化原料油	(14)
GB 8354.1—87	炭黑用原料油试验方法 馏程测定方法	(16)
GB 8354.2—87	炭黑用原料油试验方法 钾、钠含量测定方法(火焰光度计法)	(22)
GB 8354.3—87	炭黑用原料油试验方法 甲苯不溶物测定方法	(25)
GB 8354.4—87	炭黑用原料油试验方法 沥青质测定方法(正庚烷沉淀法)	(27)
GB 8355—87	船舶用电测量和控制仪表通用技术条件	(30)
GB 8356—87	优质高铝矾土熟料	(45)
GB 8357—87	硬质粘土与高铝矾土熟料杂质检验方法	(47)
GB 8358—87	钢丝绳破断拉伸试验方法	(50)
GB 8359—87	高速钢中碳化物相的定量分析 X射线衍射仪法	(52)
GB 8360—87	金属点阵常数的测定方法 X射线衍射仪法	(55)
GB 8361—87	轴承钢冷拉圆钢表面超声波探伤方法	(62)
GB 8362—87	钢中残余奥氏体定量测定 X射线衍射仪法	(65)
GB 8363—87	铁素体钢落锤撕裂试验方法	(69)
GB 8364—87	热双金属比弯曲试验方法	(76)
GB 8365—87	工频汽油发电机组通用技术条件	(81)
GB 8366—87	电阻焊机 通用技术条件	(96)
GB 8367—87	量度继电器直流辅助激励量的中断与交流分量(纹波)	(117)
GB 8368—87	一次性使用输液器	(124)
GB 8369—87	一次性使用输血器	(134)
GB 8370—87	苹果苗木产地检疫规程	(143)
GB 8371—87	水稻种子产地检疫规程	(152)
GB 8372—87	牙膏	(157)
GB 8373—87	卫生洁具、暖气直角式截止阀技术条件	(169)
GB 8374—87	卫生洁具、暖气直角式截止阀型式和尺寸	(176)
GB 8375—87	水嘴分类、型号命名方法	(182)
GB 8376—87	实腹钢门窗五金配件基本尺寸	(185)
GB 8377—87	实腹钢门窗五金配件通用技术条件	(208)
GB 8378—87	实腹钢门窗五金配件试验方法	(213)
GB 8379—87	窗纱型式尺寸	(217)

GB 8380—87	窗纱技术条件	(219)
GB 8381—87	饲料中黄曲霉素 B ₁ 的测定方法	(226)
GB 8382.1—87	调频广播差转机技术参数和测量方法 单声和立体声	(232)
GB 8382.2—87	调频广播差转机技术参数和测量方法 立体声带附加信道	(243)
GB 8382.3—87	调频广播差转机技术参数和测量方法 双节目	(248)
GB 8383—87	锁具名词术语	(254)
GB 8384—87	锁具测试方法	(262)
GB 8385—87	外装双舌门锁	(269)
GB 8386—87	弹子插芯门锁	(276)
GB 8387—87	叶片插芯门锁	(284)
GB 8388—87	球形门锁	(290)
GB 8389.1—87	斧的分类	(296)
GB 8389.2—87	斧的通用技术条件	(301)
GB 8389.3—87	斧的试验方法	(303)
GB 8389.4—87	斧的检验规则、标志、包装、运输与贮存	(305)
GB 8389.5—87	斧的安全使用规则	(307)
GB 8389.6—87	采伐斧	(308)
GB 8389.7—87	劈柴斧	(310)
GB 8389.8—87	厨房斧	(312)
GB 8389.9—87	多用斧	(314)
GB 8389.10—87	木工斧	(316)
GB 8390—87	单杠	(318)
GB 8391—87	双杠	(322)
GB 8392—87	高低杠	(327)
GB 8393—87	跳马	(331)
GB 8394—87	鞍马	(334)
GB 8395—87	吊环	(338)
GB 8396—87	助跳板	(342)
GB 8397—87	平衡木	(347)
GB 8398—87	跳垫	(351)
GB 8399—87	自由体操场地	(359)
GB 8400—87	包胶杠铃	(366)
GB 8401.1—87	光纤的传输特性和光学特性测试方法 总则	(370)
GB 8401.2—87	光纤的传输特性和光学特性测试方法 剪断法	(372)
GB 8401.3—87	光纤的传输特性和光学特性测试方法 介入损耗法	(374)
GB 8401.4—87	光纤的传输特性和光学特性测试方法 后向散射法	(376)
GB 8401.5—87	光纤的传输特性和光学特性测试方法 频域法	(379)
GB 8401.6—87	光纤的传输特性和光学特性测试方法 时域法	(381)
GB 8401.7—87	光纤的传输特性和光学特性测试方法 相移法	(383)
GB 8401.8—87	光纤的传输特性和光学特性测试方法 脉冲时延法	(385)
GB 8401.9—87	光纤的传输特性和光学特性测试方法 折射近场法	(387)
GB 8401.10—87	光纤的传输特性和光学特性测试方法 近场法	(389)
GB 8401.11—87	光纤的传输特性和光学特性测试方法 远场法	(391)

GB 8401.12—87	光纤的传输特性和光学特性测试方法	传输功率法	(393)
GB 8401.13—87	光纤的传输特性和光学特性测试方法	模场直径和波长关系法	(396)
GB 8402.1—87	光纤的(几何)尺寸参数测量方法	总则	(398)
GB 8402.2—87	光纤的(几何)尺寸参数测量方法	折射近场法	(400)
GB 8402.3—87	光纤的(几何)尺寸参数测量方法	近场法	(401)
GB 8402.4—87	光纤的(几何)尺寸参数测量方法	横向偏移法	(402)
GB 8402.5—87	光纤的(几何)尺寸参数测量方法	传输场法	(404)
GB 8402.6—87	光纤的(几何)尺寸参数测量方法	四圆容差域法	(408)
GB 8403.1—87	光纤机械性能试验方法	总则	(410)
GB 8403.2—87	光纤机械性能试验方法	恒定应力试验	(413)
GB 8403.3—87	光纤机械性能试验方法	恒定轴向应变试验	(415)
GB 8403.4—87	光纤机械性能试验方法	恒定弯曲应变试验	(417)
GB 8403.5—87	光纤机械性能试验方法	抗拉强度试验	(419)
GB 8404.1—87	光纤的环境性能试验方法	总则	(421)
GB 8404.2—87	光纤的环境性能试验方法	温度循环	(423)
GB 8405.1—87	光缆的环境性能试验方法	总则	(425)
GB 8405.2—87	光缆的环境性能试验方法	温度循环	(426)
GB 8405.3—87	光缆的环境性能试验方法	充气	(429)
GB 8405.4—87	光缆的环境性能试验方法	渗水	(431)
GB 8405.5—87	光缆的环境性能试验方法	低温下的冲击	(433)
GB 8405.6—87	光缆的机械性能试验方法	低温下的卷绕	(434)
GB 8406—87	管子钳		(435)
GB 8407—87	断线钳		(440)
GB 8408—87	游艺机和游乐设施安全标准		(444)
GB 8409—87	汽车发动机旋装式机油滤清器	尺寸规范	(458)
GB 8410—87	汽车内饰材料燃烧特性	试验方法	(463)
GB 8411.1—87	电瓷材料	第一部分:定义、分类和性能	(471)
GB 8411.2—87	电瓷材料	第二部分:试验方法	(475)
GB 8412—87	管式海水淡化装置		(486)
GB 8413—87	CZY 型船用自吸离心式油泵	型式和基本参数	(501)
GB 8414—87	CZY 型船用自吸离心式油泵	技术条件	(505)
GB 8415—87	昼光模拟器的评价方法		(515)
GB 8416—87	视觉信号表面色		(532)
GB 8417—87	灯光信号颜色		(537)
GB 8418—87	土方机械	整机尺寸的测量方法	(541)
GB 8419—87	土方机械	司机座椅振动试验方法和限值	(546)
GB 8420—87	土方机械	司机的身材尺寸与司机的最小活动空间	(556)
GB 8421—87	农业轮式拖拉机驾驶座传递振动的评价指标		(562)
GB 8422—87	振动压路机可靠性试验方法		(568)
GB 8423—87	石油钻采设备及专用管材名词术语		(577)
GB 8424—87	纺织品颜色和色差的测定方法		(685)
GB 8425—87	纺织品白度的仪器评定方法		(688)
GB 8426—87	纺织品耐光色牢度试验方法	日光	(691)

GB 8427—87	纺织品耐光色牢度试验方法 氙弧	(696)
GB 8428—87	纺织品耐光色牢度试验方法 碳弧	(702)
GB 8429—87	纺织品耐气候色牢度试验方法 室外曝晒	(705)
GB 8430—87	纺织品耐气候色牢度试验方法 氙弧	(708)
GB 8431—87	纺织品光致变色的检验和评定试验方法	(712)
GB 8432—87	耐光色牢度试验仪用湿度控制标样	(714)
GB 8433—87	纺织品耐含氯游泳池水色牢度试验方法	(716)
GB 8434—87	纺织品耐碱性缩呢色牢度试验方法	(720)
GB 8435—87	纺织品耐剧烈酸性毡合色牢度试验方法	(724)
GB 8436—87	纺织品耐温和酸性毡合色牢度试验方法	(727)
GB 8437—87	纺织品耐硫熏色牢度试验方法	(730)
GB 8438—87	纺织品耐汽蒸褶裥色牢度试验方法	(733)
GB 8439—87	纺织品耐氯化铝炭化色牢度试验方法	(737)
GB 8440—87	纺织品耐硫酸炭化色牢度试验方法	(740)
GB 8441—87	纺织品耐氯化色牢度试验方法	(743)
GB 8442—87	纺织品上颜色迁移进入聚氯乙烯涂层的评定	(746)
GB 8443—87	纺织品耐染浴中金属铬盐色牢度试验方法	(750)
GB 8444—87	纺织品耐染浴中铁和铜金属色牢度试验方法	(752)
GB 8445—87	有关电路和磁路的基本规定	(754)

本标准适用于由高温煤焦油馏分配制而成的木材防腐油。

1 技术要求

木材防腐油的技术指标应符合下表规定：

指 标 名 称		指 标	
		一 级	二 级
密度(20℃), g/cm ³	不小于	1.06	1.06
甲苯不溶物, %	不大于	0.3	0.3
水分, %	不大于	1.5	1.5
粘度, E ₅₀	不大于	1.7	1.7
馏程:			
210℃前馏出量(V/V), %	不大于	5	5
235℃前馏出量(V/V), %	不大于	10	10
360℃前馏出量(V/V), %	不小于	75	65
40℃结晶物	不大于	十颗粒	
闪点, ℃	不小于	95	95

注：闪点只作生产控制指标，不作考核依据。

2 试验方法

2.1 密度的测定：按 GB 8352.1—87《木材防腐油试验方法 密度测定方法》的规定进行。

2.2 甲苯不溶物的测定：按 GB 8354.3—87《炭黑用原料油试验方法 甲苯不溶物测定方法》的规定进行。

2.3 馏程的测定：按 GB 8352.2—87《木材防腐油试验方法 馏程测定方法》的规定进行。

2.4 闪点的测定：按 GB 8352.4—87《木材防腐油试验方法 闪点测定方法》的规定进行。

2.5 水分的测定：按 GB 2288—80《焦化产品水分测定方法》的规定进行。

2.6 粘度的测定：按 GB 3065.5—82《洗油粘度的测定方法》的规定进行。如试样有结晶体时，在60℃以下使试样全部溶化之后，滤于粘度测定器内。重复性定为0.05。

2.7 40℃结晶物的测定：按 GB 8352.3—87《木材防腐油试验方法 40℃结晶物测定方法》的规定进行。

3 检验规则

3.1 产品技术指标的检查和验收由质量监督部门进行。

3.2 试样的采取按 GB 2289—80《焦化产品粘油类取样方法》的规定进行。

4 包装和质量证明书

4.1 产品须装入洁净、干燥的槽车或铁桶中,由质量监督部门将槽车口铅封后,发给需方。

4.2 每批出厂的产品都应附有质量证明书,证明书的内容应有供方名称、批号、净重、槽车号、发货日期和本标准规定的各项检验结果。

附加说明:

本标准由本溪钢铁公司负责起草。

本标准主要起草人孟卿、韩世翔、钟玉祝。

自本标准实施之日起,原冶金工业部部标准 YB 296—64《木材防腐油》作废。

本标准水平等级标记 GB 8351—87 I

木材防腐油试验方法
密度测定方法

Test method for coal-tar-creosote
— Determination of density

UDC 662.749.001
.4:634.0.84

GB 8352.1—87

本标准适用于由高温煤焦油的馏分配制而成的木材防腐油密度的测定。

1 方法要点

用密度计测量木材防腐油在 35~45℃ 时的密度,并换算成 20℃ 时密度,以符号 ρ_{20} 表示。

2 仪器和设备

- 2.1 比重量筒:筒径 $\phi 40$ mm,高 245 mm。
- 2.2 密度计:密度范围 1.010~1.110 g/cm³,分格值 0.001 g/cm³。
- 2.3 温度计:COK9C 水银温度计,温度范围 0~50℃,分格值 0.2℃。
- 2.4 水浴:恒温水槽或内容积 5L 以上的适当容器。
- 2.5 锥形瓶:容积 500 mL。

3 试验步骤

3.1 取试样约 350 mL 于锥形瓶内,在低于 60℃ 温度下缓慢加热,使其全部溶化呈液体后,取均匀试样于洁净的量筒内,置于 35~45℃ 的水浴中,使水的液面稍低于量筒试样液面。轻轻插入密度计(勿与筒壁接触)静置 5~10 min,按液面上线读记密度。

3.2 取出密度计,立即用温度计搅拌试样,然后读记温度计所示值,该值即为测定时试样温度。

4 试验结果的计算

木材防腐油密度(ρ_{20})按下式计算:

$$\rho_{20} = \rho_t + 0.0007(t - 20)$$

式中: ρ_t ——试样在 t ℃ 时密度, g/cm³;

t ——测定时试样温度,℃;

0.0007——每增减 1℃ 时木材防腐油密度的平均校正值。

5 精密度

重复性 r : 不大于 0.002 g/cm³。

附加说明：

本标准由本溪钢铁公司负责起草。

本标准主要起草人姜翠玲、李静怡、孟卿。

自本标准实施之日起，原冶金部部标准 YB 296—64《木材防腐油》作废。

本标准水平等级标记 GB 8352.1—87 Y

木材防腐油试验方法
馏程测定方法

Test method for coal-tar-creosote
— Determination of distillation

UDC 662.749.001.4
:634.0.84

GB 8352.2—87

本标准适用于由高温煤焦油的馏分配制而成的木材防腐油馏程的测定。

1 仪器和设备

1.1 蒸馏瓶:硬质难熔玻璃制成,容积为 250 mL,如图 1。

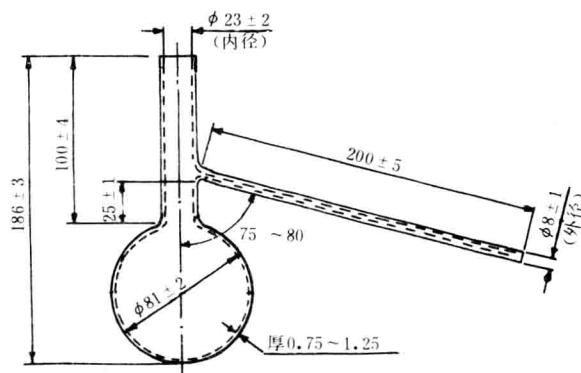


图 1 蒸馏瓶

- 1.2 空冷管:长 600 ± 2 mm,内径 17 ± 1 mm。
- 1.3 温度计:COK25C 温度计,范围 $100 \sim 360$ °C,分格值 1 °C。
- 1.4 风屏及保温罩如图 2。
- 1.5 下异径量筒:容积 100 mL,最小分格值 0.2 mL,如图 3。
- 1.6 取样量筒:容积 102 mL,分格值 1 mL。
- 1.7 煤气灯或带调压器的电炉。

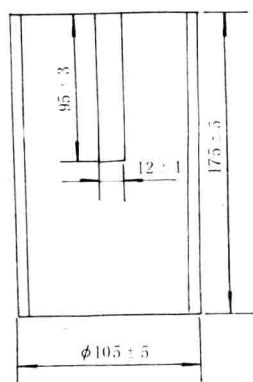


图 2 风屏及保温罩

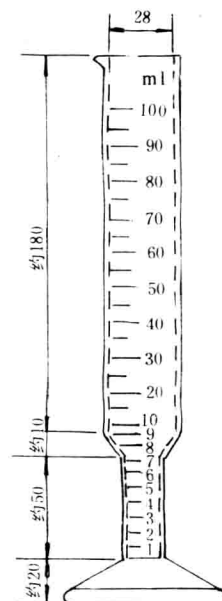
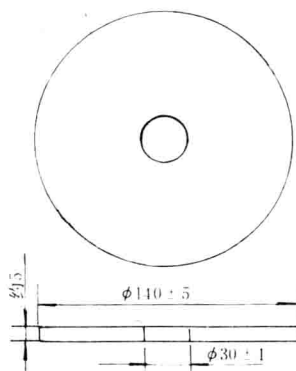


图 3 下异径量筒

2 试验步骤

2.1 用取样量筒量取混匀的试样 102 mL, 倒入洁净干燥的蒸馏瓶中。

2.2 用装有温度计的软木塞, 塞紧蒸馏瓶上口, 使温度计水银球的上缘与蒸馏瓶支管接缝处的下缘在同一平面上。而后将蒸馏瓶放入保温罩内, 再将支管用软木塞与空冷管相连接, 使支管插入空冷管内约 1/2, 在保证温度计垂直的状态下, 使其烧瓶支管与空冷管平行, 盖上保温罩盖。在空冷管末端放置下异径量筒作为接受器。仪器安装如图 4 所示。

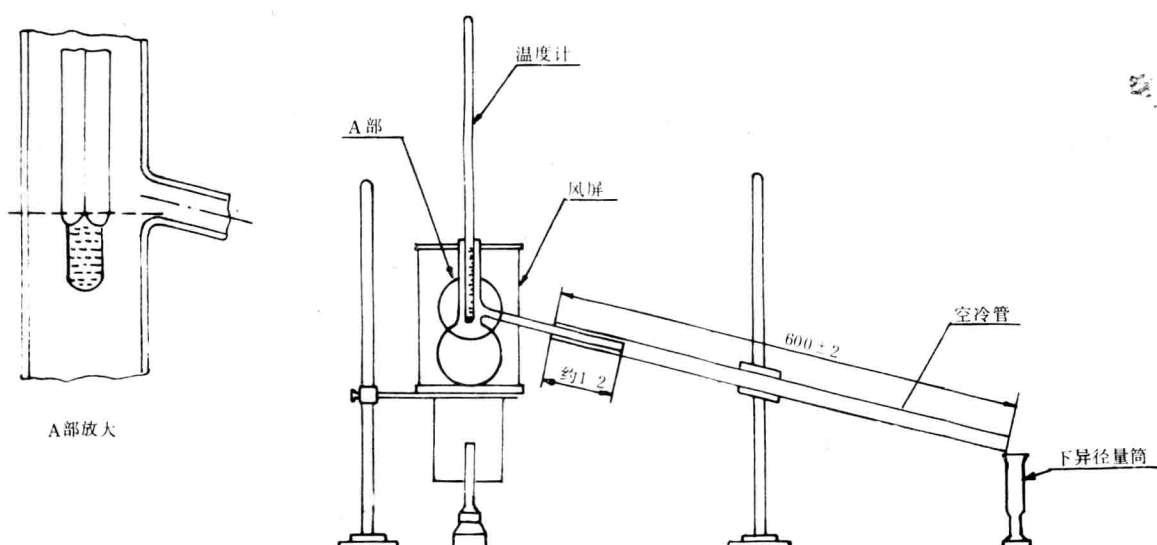


图 4 蒸馏装置图

2.3 用煤气灯或电炉缓慢加热进行脱水, 在 150 °C 前将水脱净后, 空冷管末端以每 2 秒 3 滴 (或 4~5 mL/min) 的蒸馏速度进行蒸馏。在整个蒸馏过程中, 蒸馏速度要均匀 (若空冷管中出现晶体时, 也可以

蒸馏瓶支管端部计算,馏速每秒2滴)。当蒸馏到210℃、235℃时,分别读记馏出量,温度达360℃时,立即撤掉热源。待空冷管内液体全部流出,冷却至室温时再读记馏出量。

2.4 蒸馏中,空冷管内若有结晶物出现时,应随时用火小心加热,使结晶物液化而不气化,顺利地流入异径量筒内,如异径量筒内有结晶时,亦应用火缓慢加热,使其熔化并冷却至室温后,再读记馏出量。

3 温度补正

温度补正公式按下式进行:

$$t_0 = t - \Delta t_1 - \Delta t_2 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中: t_0 ——修正后应观察的温度,℃;

t ——标准上规定的应观察温度,℃;

Δt_1 ——温度计校正值,℃;

Δt_2 ——气压补正值,℃。

$$\Delta t_2 = 0.0009(101.3 - P)(273 + t) \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中: P ——试验条件下的大气压力,kPa。

注:实际大气压力在 101.3 ± 2.0 kPa 时,馏程温度不需进行气压补正。

4 试验结果的计算

木材防腐油各段干基馏出量($X_g\%$)按下式计算:

$$X_g(\%) = \frac{A - W_{lf}}{100 - W_f} \times 100$$

式中: A ——分别为各段温度馏出量,mL;

W_{lf} ——各段馏出的水分含量,mL;

W_f ——木材防腐油水分含量,%。

5 精密度

重复性1: 210℃、235℃、360℃的馏出量应分别不大于1.5 mL。

注:本标准修改后,水平不变。

附加说明:

本标准由本溪钢铁公司负责起草。

本标准主要起草人姜翠玲、李静怡、孟卿。

自本标准实施之日起,原冶金工业部部标准 YB 296—94《木材防腐油》作废。

本标准水平等级标记 GB 8352.2—87 I

木材防腐油试验方法 40℃结晶物测定方法

GB 8352.3—87

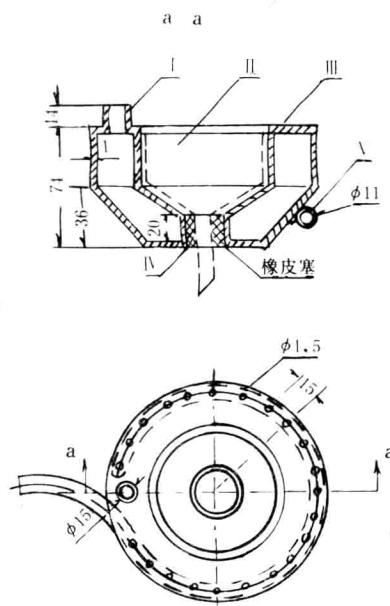
Test method for coal-tar-creosote

— Determination of crystal mattercontent at 40℃

本标准适用于由高温煤焦油的馏分配制而成的木材防腐油 40℃结晶物的测定。

1 仪器

- 1.1 锥形瓶:容积 100mL。
- 1.2 温度计:温度范围 0~100℃,分格值 1℃。
- 1.3 恒温水浴。
- 1.4 保温漏斗:如下图。



I—温度计插入口(测量水温);II—布氏漏斗(规格: ϕ 内 70 mm);III—水浴(厚度 1mm 铁皮焊接);
IV—胶皮塞(可以用软木塞代);V—环形煤气管(上面布有煤气喷出孔)

- 1.5 布氏漏斗:直径 70 mm。

2 试验步骤

称取混匀试样 50 g (称准至 0.1 g), 倒入三角烧瓶, 瓶颈上用软木塞装上温度计, 其水银球需浸入油上层, 加热至 45℃, 摇动混匀, 然后冷却至 40℃, 并在恒温水浴中保温 1 h 取出, 迅速以热至 40℃的保温漏斗过滤(过滤期间亦应维持 40℃), 过滤完毕, 检查滤纸上如无黄绿色结晶或可见的微小结晶在

10 颗以下时,即认为合格。

附加说明:

本标准由本溪钢铁公司负责起草。

本标准主要起草人姜翠玲、林正泉、孟卿。

本标准水平等级标记 GB 8352.3—87 I