



中华人民共和国国家标准

GB/T 32104—2015

橡皮囊成型设备用聚氨酯橡胶缓冲件 通用技术条件

General technical requirement of polyurethane rubber cushions for rubber capsule
processing machine

2015-10-09 发布

2016-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国橡胶与橡胶制品标准化技术委员会橡胶杂品分技术委员会(SAC/TC 35/SC 7)归口。

本标准起草单位:南京晟质橡塑有限公司、江西洪都航空工业股份有限公司、泰州前进科技有限公司、南京晟强橡塑有限公司。

本标准主要起草人:林洪云、魏敏真、缪锋。

橡皮囊成型设备用聚氨酯橡胶缓冲件 通用技术条件

1 范围

本标准规定了橡皮囊成型设备用聚氨酯橡胶缓冲件的产品标记、要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输与贮存等。

本标准适用于橡皮囊成型设备用聚氨酯橡胶缓冲件(以下简称聚氨酯橡胶缓冲件)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 528 硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应力应变性能的测定

GB/T 529 硫化橡胶或热塑性橡胶撕裂强度的测定(裤形、直角形和新月形试样)

GB/T 531.1 硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第1部分:邵氏硬度计法(邵尔硬度)

GB/T 1690 硫化橡胶或热塑性橡胶 耐液体试验方法

GB/T 3672.1—2002 橡胶制品的公差 第1部分:尺寸公差

GB/T 7759 硫化橡胶、热塑性橡胶 常温、高温和低温下压缩永久变形测定

3 产品标记

3.1 标记方法

聚氨酯橡胶缓冲件按下列顺序标记:

产品名称-硬度-本标准编号

3.2 标记示例

邵氏硬度 A 为 90 度的聚氨酯橡胶缓冲件标记为:

聚氨酯橡胶缓冲件-90A-GB/T 32104—2015

4 要求

4.1 尺寸公差

尺寸公差应符合供需双方商定的图纸要求。若图纸未作规定,按 GB/T 3672.1—2002 中的 5.4 的 M2 级执行。

4.2 外观质量

表面应平滑,不允许有破裂、孔眼、皱褶、气泡、分层或杂质等缺陷出现。在 200 mm×200 mm 范围内允许有长度不大于 3 mm、宽度不大于 2 mm、深度不大于 0.5 mm 的印痕或凹坑等缺陷不超过一处。