

# MT

## 中华人民共和国煤炭行业标准

MT/T 351—94

---

### 煤矿用橡套电缆聚氨酯冷补胶 技 术 条 件

1994-03-09发布

1994-07-01实施

---

中华人民共和国煤炭工业部 发布

(京)新登字 023 号

中华人民共和国煤炭  
行业标准  
煤矿用橡套电缆聚氨酯冷补胶  
技术条件

MT/T 351—94

\*

中国标准出版社出版  
(北京复外三里河)

中国标准出版社北京印刷厂印刷

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 1/2 字数 12 千字

1994 年 7 月第一版 1994 年 7 月第一次印刷

印数 1—1 000

\*

书号: 155066·2-9285

\*

标目 244—47

# 中华人民共和国煤炭行业标准

## 煤矿用橡套电缆聚氨酯冷补胶 技术条件

MT/T 351—94

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了煤矿用橡套电缆聚氨酯冷补胶(以下简称电缆冷补胶)的术语、技术要求、浇注试样制备、试验方法、检验规则、包装、标志和贮存等。

本标准适用于以修补煤矿用橡套电缆护套层为主要用途的双组分浇注型室温固化聚氨酯橡胶的甲、乙两组分及其浇注制品。

### 2 引用标准

- GB 531 橡胶邵尔 A 型硬度试验方法
- GB 1410 固体绝缘材料绝缘体积电阻率和表面电阻率试验方法
- GB 2951.6 电线电缆 护套机械性能试验方法
- GB 2951.34 电线电缆 抗撕试验方法
- GB 3048.8 电线电缆 交流电压试验方法
- GB 10707 橡胶燃烧性能测定 氧指数法
- GB 12666.2 电线电缆燃烧试验方法 第二部分:单根电线电缆垂直燃烧试验方法
- GB 12972.1 矿用橡套软电缆 第1部分:一般规定
- MT/T 353 煤矿用橡套电缆聚氨酯冷补胶 甲组分试验方法
- MT/T 354 煤矿用橡套电缆聚氨酯冷补胶 浇注料试验方法
- MT/T 352 煤矿用橡套电缆聚氨酯冷补胶 浇注试样制备方法

### 3 术语

#### 3.1 浇注料 casting material

由电缆冷补胶的甲、乙两组分按规定的比例混合组成。甲组分主要由端基为异氰酸根的预聚体组成,乙组分为固化剂。

#### 3.2 浇注制品 casting product

浇注料浇入模腔后固化形成的制品。

#### 3.3 浇注时限 pouring limit

甲、乙两组分按规定的比例混合后到浇注料恰好能流畅连贯地从一根玻璃棒上流下而没有可见凝胶成分为止的一段时间。

#### 3.4 凝胶时间 gel time

甲、乙两组分按规定的比例混合后到浇注料不再从一根插入料中然后拔出来的玻璃棒上流下来为止的一段时间。

中华人民共和国煤炭工业部 1994-03-09 批准

1994-07-01 实施