



中华人民共和国国家标准

GB/T 41593—2022

挤出硅树脂管

Extruded silicone resin sleeving

(IEC 60684-3-121:2001, Flexible insulating sleeving—Part 3: Specifications for individual types of sleeving—Sheets 121 to 124: Extruded silicone sleeving, MOD)

2022-07-11 发布

2023-02-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 技术要求	1
5 产品认证	3
6 试验方法	4
6.1 尺寸	4
6.2 挥发物含量	4
6.3 加热后的弯曲性	4
6.4 低温弯曲性	4
6.5 拉伸强度和断裂伸长率	4
6.6 击穿电压	4
6.7 体积电阻率	4
6.8 火焰蔓延性	4
6.9 耐电解腐蚀	4
6.10 温度指数	4
7 检验规则	4
7.1 检验分类	4
7.2 检验项目	5
7.3 组批规则和抽样方案	5
7.4 判定规则	6
8 标志、包装、运输和贮存	6
8.1 标志	6
8.2 包装	6
8.3 运输和贮存	6
附录 A (资料性) 结构编号对照一览表	7
表 1 内径	1
表 2 性能要求	2
表 3 壁厚和击穿电压要求	3
表 4 出厂检验	5
表 5 型式检验	5
表 A.1 本文件与 IEC 60684-3-121:2001 结构编号对照情况	7

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件修改采用 IEC 60684-3-121:2001《绝缘软管 第 3 部分：各种型号软管规范 第 121 至 124 篇：挤出硅树脂管》。

本文件与 IEC 60684-3-121:2001 相比，在结构上有较多调整。两个文件之间的结构编号变化对照一览表见附录 A。

本文件与 IEC 60684-3-121:2001 的技术差异及其原因如下：

- 删除了国际文件中的“命名”一章，因为命名规则与国情不相符合；
- 耐电解腐蚀由负电极 ≤ 1.4 、正电极 $\leq A/B$ 修改为未腐蚀，与 GB/T 10582—2008 保持一致；
- 增加了试验方法一章（见第 6 章），写明试验方法对应的试验条件，便于使用；
- 增加了检验规则一章（见第 7 章），对检验项目、抽样方案和判定规则等做出规定，便于规范产品的检验；
- 增加了标志、包装、运输和贮存一章（见第 8 章），便于规范产品的标志、包装、运输和贮存要求。

本文件做了下列编辑性改动：

- 用单位“℃”代替了单位“K”。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国电器工业协会提出。

本文件由全国绝缘材料标准化技术委员会(SAC/TC 51)归口。

本文件起草单位：深圳市沃尔核材股份有限公司、深圳市宏商材料科技股份有限公司、广州凯恒科塑有限公司、青岛斯坦德检测股份有限公司、深圳市沃尔电力技术有限公司、杭州科佳新材料股份有限公司、桂林赛盟检测技术有限公司。

本文件主要起草人：张龙、钟晓光、胡晖、张波、张润川、崔晓明、翟永爱、范金伟、马林泉。

挤出硅树脂管

1 范围

本文件规定了挤出硅树脂管的技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。
本文件适用于挤出硅树脂管。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划(ISO 2859-1:1999,IDT)

GB/T 7113.1—2014 绝缘软管 第1部分:定义和一般要求(IEC 60684-1:2003,MOD)

注:GB/T 7113.1—2014被引用的内容与IEC 60684-1:2003被引用的内容没有技术上的差异。

GB/T 7113.2—2014 绝缘软管 第2部分:试验方法(IEC 60684-2:2003,MOD)

注:GB/T 7113.2—2014被引用的内容与IEC 60684-2:2003被引用的内容没有技术上的差异。

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

挤出硅树脂管除了应符合GB/T 7113.1—2014规定的一般要求以外,还应符合表1~表3的要求,表1的测量应精确到0.05 mm。特殊情况下,可以根据用户要求,在符合表2和表3规定的前提下,增加其他内径。

表1 内径

单位为毫米

标称内径	内径公差
0.3	+0.10 -0.05
0.5	+0.15 -0.10
0.8	+0.15 -0.10
1.0	+0.20 -0.15
1.5	+0.20 -0.15