

# T/HEBQIA

团 体 标 准

T/HEBQIA XXXX—2022

## 丁腈手套氯洗用玻璃钢槽

Glass fiber reinforced plastic tank for chlorine washing of nitrile gloves

(征求意见稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

河北省质量信息协会 发布

## 目 次

|                     |    |
|---------------------|----|
| 前 言 .....           | II |
| 1 范围 .....          | 1  |
| 2 规范性引用文件 .....     | 1  |
| 3 术语和定义 .....       | 1  |
| 4 要求 .....          | 1  |
| 4.1 概述 .....        | 1  |
| 4.2 质量指标 .....      | 1  |
| 4.3 一般要求 .....      | 2  |
| 4.4 防腐层要求 .....     | 2  |
| 4.5 增强层要求 .....     | 2  |
| 4.6 内衬层要求 .....     | 2  |
| 4.7 加强层要求 .....     | 2  |
| 4.8 胶衣层要求 .....     | 2  |
| 5 试验方法 .....        | 3  |
| 5.1 取样 .....        | 3  |
| 5.2 外观 .....        | 3  |
| 5.3 尺寸 .....        | 3  |
| 5.4 法兰接管的方位偏差 ..... | 3  |
| 5.5 巴氏硬度 .....      | 3  |
| 5.6 树脂含量 .....      | 3  |
| 5.7 渗漏性 .....       | 3  |
| 6 检验规则 .....        | 3  |
| 6.1 检验分类 .....      | 3  |
| 6.2 出厂检验 .....      | 4  |
| 6.3 型式检验 .....      | 4  |
| 7 标志、包装、运输和贮存 ..... | 4  |

## 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。

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。

本文件由河北广厦环保有限公司提出。

本文件由河北省质量信息协会归口。

本文件起草单位：河北广厦环保有限公司、山东星宇安防科技有限公司、山东恒昌医疗股份有限公司、金陵力联思树脂有限公司。

本文件主要起草人：

本文件首次发布。

# 丁腈手套氯洗用玻璃钢槽

## 1 范围

本文件规定了丁腈手套氯洗用玻璃钢槽要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。本文件适用于丁腈手套氯洗用玻璃钢槽。

## 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 2577 玻璃纤维增强塑料树脂含量试验方法

GB/T 3854 增强塑料巴柯尔硬度试验方法

GB/T 17470 玻璃纤维短切原丝毡和连续原丝毡

HG/T 20696 纤维增强塑料化工设备技术规范

## 3 术语和定义

HG/T 20696界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**丁腈手套氯洗用玻璃钢槽** glass fiber reinforced plastic tank for chlorine washing of nitrile gloves

丁腈橡胶手套生产线中氯洗段工艺中存储氯水的容器。

## 4 要求

### 4.1 概述

丁腈手套氯洗用玻璃钢槽主要由防腐层、内衬层、增强层、加强层、胶衣层共5个结构层组成。

### 4.2 质量指标

丁腈手套氯洗用玻璃钢槽的质量指标如表1所示。

表1 质量指标

| 序号 | 项目 |        | 指标        |
|----|----|--------|-----------|
| 1  | 外观 |        | 平整光滑无毛刺裂纹 |
| 2  | 尺寸 | 长度, mm | 9000±13   |
|    |    | 宽度, mm | 2000±22   |
|    |    | 高度, mm | 575±5.75  |

表 1 质量指标 (续)

| 序号 | 项目           | 指标                               |
|----|--------------|----------------------------------|
| 3  | 法兰接管方位偏差, mm | ±6                               |
| 4  | 法兰接管角度偏差, °  | 内径<250, 偏差角≤1<br>内径≥250, 偏差角≤0.5 |
| 5  | 巴氏硬度, HBa    | ≥40                              |
| 6  | 渗漏性          | 盛水静置, 无变形、无渗漏                    |

### 4.3 一般要求

4.3.1 采用树脂为原料的结构层需要依据作业环境及速度控制胶凝时间, 一般为 1 h 左右。

4.3.2 采用树脂为原料的结构层应严格控制气泡含量, 100 mm×100 mm 的范围内直径大于 3 mm 的气泡不应超过 2 个。

### 4.4 防腐层要求

4.4.1 防腐层厚度应≥2 mm。

4.4.2 防腐层应采用单重不低于 30 g/m<sup>2</sup>的聚酯表面毡作为原料, 且表面毡的含胶量应在 90%以上。

4.4.3 不应有气泡。

4.4.4 树脂中加催化剂, 应当使胶凝时间大于加工时间, 催化剂的变化量在 1%~3%。

### 4.5 增强层要求

4.5.1 采用 300 g/m<sup>2</sup>的无碱玻璃纤维短切毡及 600 g/m<sup>2</sup>的无碱玻璃纤维布。

4.5.2 增强层厚度超过 7 mm 可分为两次成型以同样的方法满足最终厚度。

4.5.3 无碱玻璃纤维布中树脂与纤维的用量比例宜为 50%: 50%, 无碱玻璃纤维短切毡中树脂与纤维的用量比例宜为 70%: 30%。

4.5.4 增强材料裁剪应根据现场量体裁剪, 裁剪尺寸与糊制要求基本一致, 保证糊制过程中层与层之间清晰, 防止漏糊、多糊等现象发生。

### 4.6 内衬层要求

4.6.1 内衬层厚度为 3 mm。

4.6.2 内衬层采用乙烯基树脂, 树脂含量为 82%~88%。

### 4.7 加强层要求

4.7.1 加强层厚度为 5 mm~7 mm。

4.7.2 加强层采用乙烯基树脂, 树脂含量为 47%~53%。

### 4.8 胶衣层要求

4.8.1 用胶量为 500 g 为宜, 即胶衣厚度在 0.4 mm~0.5 mm 之间。

4.8.2 胶衣层采用添加抗紫外线及抗老化剂的不饱和聚酯作为胶衣树脂。

4.8.3 在涂刷胶衣时应注意:

- a) 宜采用玻璃钢专用毛刷;
- b) 涂刷均匀, 毛刷不应来回反复涂刷, 涂刷好后, 不应出现漏涂、流痕、集聚的缺陷。

## 5 试验方法

### 5.1 取样

每一层材料性能检验的试样应尽量从贮罐开孔截下的板材上取样，若无法实现，宜用相同原材料、树脂配方、工艺条件及层合结构制成的平板上取样。

### 5.2 外观

外表面质量在阳光下用肉眼观察检验。

### 5.3 尺寸

丁腈手套氯洗用玻璃钢槽的长、宽、高用钢卷尺测量，测量三次，取平均值。

### 5.4 法兰接管的方位偏差

法兰接管的方位偏差用钢卷尺测量，角度偏差用角度尺测量。

### 5.5 巴氏硬度

丁腈手套氯洗用玻璃钢槽的巴氏硬度按照GB/T 3854进行检测。

### 5.6 树脂含量

各层树脂含量按照GB/T 2577进行检测。

### 5.7 渗漏性

丁腈手套氯洗用玻璃钢槽装满水，静置48 h，观察有无渗漏及变形。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

检验类型分为出厂检验、型式检验。检验项目按表2规定进行。

表 2 检验项目

| 序号 | 检验项目      | 试验方法 | 检验类型 |      |
|----|-----------|------|------|------|
|    |           |      | 出厂检验 | 型式检验 |
| 1  | 外观        | 5.2  | √    | √    |
| 2  | 尺寸        | 5.3  | √    | √    |
| 3  | 法兰接管的方位偏差 | 5.4  | √    | √    |
| 4  | 巴氏硬度      | 5.5  | √    | √    |
| 5  | 渗漏性       | 5.7  | √    | √    |

“√”表示需要检测，“×”表示不需要检测

## 6.2 出厂检验

- 6.2.1 每台设备均应进行出厂检验及核对，产品合格后方可出厂。
- 6.2.2 出厂检验项目和检验方法按表 2 规定进行。

## 6.3 型式检验

- 6.3.1 型式检验项目和检验方法按表 2 规定进行。
- 6.3.2 有下列情况之一时应进行型式检验：
  - a) 新产品试制或老产品转厂生产时；
  - b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
  - c) 正常生产时，每半年进行 1 次型式检验；
  - d) 产品停产超过半年恢复生产时；
  - e) 出厂检验结果与型式检验有较大差异时；
  - f) 国家安全监督机构、国家质量监督机构提出要求时。

## 7 标志、包装、运输和贮存

- 7.1 应在产品醒目位置固定标牌。标牌应包含型号和检验日期。
  - 7.2 整体产品或分解的部件，应符合有关陆路、水路装载和运输的要求。
  - 7.3 丁腈手套氯洗用玻璃钢槽在运输和装卸过程中应有可靠的防变形措施。
  - 7.4 产品和零部件的包装可用裸装、敞装、捆装和箱装。其包装应保证在正常运输条件下不发生损坏。
  - 7.5 包装箱外部的文字及标志应清晰、整齐，内容包括但是不限于：
    - a) 产品名称及型号；
    - b) 产品主要技术特征；
    - c) 出厂日期；
    - d) 出厂厂名、厂址、邮政编码、联系方式等。
  - 7.6 技术文件宜装在防潮袋内，固定在箱内指定位置，并在箱外壁上注明“随机文件在此”的字样。
  - 7.7 丁腈手套氯洗用玻璃钢槽在安装使用前应将零部件妥善保管，严防变形、锈蚀和损坏。
-