

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 2052—2020
代替 JC/T 2052—2011

辊压法无石棉纤维垫片材料

Compressed non-asbestos fibre gasket materials

2020-12-09 发布

2021-04-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

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。

本文件代替 JC/T 2052—2011《辊压法无石棉纤维垫片材料》，与 JC/T 2052—2011 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 规范性引用文献增加了“GB/T 540 耐油石棉橡胶板试验方法”、“GB 1787 航空活塞式发动机燃料”（见第2章）；
- b) 第4章分类和标记重新进行了编辑，增加了等级牌号标记，分类的依据按照产品能够承载的介质压力及最高使用温度进行区别（见表1）；
- c) 第5章要求中按照等级牌号分类对产品的物理机械性能进行了重新规定（见表3和表4，2011年版的表3和表4）；
- d) 增加了6.5条密度的测定，并在表3、表4中增加密度指标，规定“供需双方协商确定，密度允许偏差应在标称值 ± 0.1 ”（见6.5条、表3和表4，2011年版的表3和表4）；
- e) 删除老化系数的测定（见2011年版的5.6）；
- f) 增加了6.12条油密封性试验（见6.12）。

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。

本文件由中国建筑材料联合会提出。

本文件由全国非金属矿产品及制品标准化技术委员会(SAC/TC 406)归口。

本文件起草单位：成都俊马密封科技股份有限公司、咸阳非金属矿研究设计院有限公司、上海索拓密封材料有限公司、河北亨达密封材料有限公司、国家非金属矿制品质量监督检验中心、舟山海山机械密封材料股份有限公司、佛山市顺德区质量技术监督标准与编码所、开平市本铃机车密封垫有限公司、浙江国泰萧星密封材料股份有限公司、咸阳海龙密封复合材料有限公司。

本文件主要起草人：杜铭、马琼秀、潘洲、范景芳、石志刚、姚斌元、谭光好、关戈雄、吴益民、祝海峰、朱萌。

本文件所代替文件的历次版本发布情况为：

——JC/T 2052—2011。

辊压法无石棉纤维垫片材料

1 范围

本文件规定了辊压法无石棉纤维垫片材料(以下简称“垫片材料”)的分类和标记、要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于以不含有石棉成分的纤维为主要增强材料、以弹性体为粘合剂和辅助增强材料,再添加其他填料,经辊压制成的用于制作密封垫片的板材。用这种板材制成的密封垫片也可参照采用。

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 191 包装储运图示标志

GB/T 540 耐油石棉橡胶板试验方法

GB 1787 航空活塞式发动机燃料

GB/T 20671.1 非金属垫片材料分类体系及试验方法 第1部分:非金属垫片材料分类体系

GB/T 20671.2—2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法 第2部分:垫片材料压缩率回弹率试验方法

GB/T 20671.3 非金属垫片材料分类体系及试验方法 第3部分:垫片材料耐液性试验方法

GB/T 20671.4—2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法 第4部分:垫片材料密封性试验方法

GB/T 20671.5—2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法 第5部分:垫片材料蠕变松弛率试验方法

GB/T 20671.7—2006 非金属垫片材料分类体系及试验方法 第7部分:非金属垫片材料拉伸强度试验方法

GB/T 20671.8 非金属垫片材料分类体系及试验方法 第8部分:非金属垫片材料柔软性试验方法

GB/T 22308 密封垫板材料密度试验方法

GB/T 23263 制品中石棉含量测定方法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 分类和标记

4.1 分类

垫片材料按用途分为普通型无石棉纤维垫片材料(以下简称普通板,代号 GPT)和耐油型无石棉纤维垫片材料(以下简称耐油板,代号 GNY)两类,普通板与耐油板分类详见表 1。如有其他要求时,由供需双方商定。

表1 辊压法无石棉纤维垫片材料等级牌号和推荐使用范围

产品类型	等级牌号	推荐适用范围
普通板	GPT-A	使用温度 250℃ 以下
	GPT-B	使用温度 200℃ 以下
	GPT-C	使用温度 150℃ 以下
耐油板	GNY-A	使用温度 250℃ 以下的油类介质
	GNY-B	使用温度 200℃ 以下的油类介质
	GNY-C	使用温度 150℃ 以下的油类介质

注:实际使用温度未达到标准规定的情况,则可能与适用工况的压力与介质有关。

4.2 标记

本文件所列的产品等级牌号对应 GB/T 20671.1 规定的编码在附录 A 给出,垫片材料产品可按下述两种标记方法的任一种方法进行标记:

a) 按产品类型和等级牌号标记,标记示例:

示例1:符合本文件,普通板,等级牌号为 GPT-B,标记为:

GPTA-JC/T 2052—2020

示例2:符合本文件,耐油板,等级牌号为 GNY-B,标记为:

GNYB-JC/T 2052—2020

b) 按 GB/T 20671.1 规定的方法进行标记,标记示例:

示例1:符合本文件,GPT-B 普通板标记为:

GB/T 20671 (F719000—A9B6L000M5TZ)

示例2:符合本文件,GNY-B 耐油板标记为:

GB/T 20671 (F719130—A9B9E33L000M5TZ)

5 要求

5.1 材料要求

5.1.1 厚度在 3.0 mm 以下的垫片材料应为一次成型产品,内部结构应均匀一致。

5.1.2 垫片材料中不得含有石棉成分。

5.1.3 当用户有要求时,垫片材料可以用丝网增强,丝网的材质、目数和丝的直径应符合用户要求,其氮气泄漏率由供需双方协商确定。

5.2 外观质量

垫片材料的表面应平滑,不允许有裂纹、气泡、分层、结团、外来杂质和其他对使用有影响的缺陷。表面是否增加涂层由供需双方商定。