

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 2008—2021
代替 JC/T 2008—2010

摩擦材料用人造矿物纤维

Artificial mineral fiber for friction materials

2021-03-05 发布

2021-07-01 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 2008—2010《摩擦材料用人造矿物纤维》。与 JC/T 2008—2010 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 修改了范围(见第 1 章，2010 年版的第 1 章)；
- b) 修改了规范性引用文件(见第 2 章，2010 年版的第 2 章)；
- c) 修改了“岩棉纤维”的定义(见 3.4，2010 年版的 3.4)；
- d) 增加了陶瓷纤维的术语和定义(见 3.5)；
- e) 修改了“玻璃纤维的物理性能”(见 4.2，2010 年版的 4.2)；
- f) 删除了“表观密度”(见 2010 年版的表 1)；
- g) 增加了玻璃纤维的物理性能“振实密度”及其试验方法(见表 1 和 5.5)；
- h) 修改了“岩矿棉纤维的物理性能”(见 4.3，2010 年版的表 4.3)；
- i) 删除了“纤维直径允许偏差”的要求(见 2010 年版的表 2)；
- j) 将表 2 中“烧失量(质量分数)%供需双方协商”修改为“烧失量 $\leq 1.0\%$ ”，“渣球含量(质量分数) $\leq 2\%$ (0.250 mm 以上)， $\leq 20\%$ (0.125 mm 以上)”修改为“直径大于 0.063 mm 的渣球含量 $\leq 3.0\%$ ”，“纤维长度允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ ”修改为“纤维长度允许偏差应为公称值的 $\pm 25\%$ ”(见表 2，2010 年版的表 2)；
- k) 增加了陶瓷纤维性能要求(见表 3)；
- l) 增加了检验样品的制取条件(见 6.2)；
- m) 出厂检验项目增加了“渣球含量”(见 6.3.1)；
- n) 修改了“每袋净重允许误差应小于 0.5%”(见 7.2，2010 年版的 7.2)。

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：华泰汽车配件工业(南平)有限公司、咸阳非金属矿研究设计院有限公司、中国建材检验认证集团咸阳有限公司、福建工程学院、山东鲁阳节能材料股份有限公司、江苏瑞科高新材料有限公司、广东省生产许可证审查服务中心。

本文件主要起草人：焦红斌、包新域、周昭程、王乾廷、鹿俊华、王青、柯捷良、刘琼、张嘉楠。

本文件所代替文件的历史版本发布情况为：

——JC/T 2008—2010。

摩擦材料用人造矿物纤维

1 范围

本文件规定了摩擦材料用人造矿物纤维的术语和定义、要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于摩擦材料用无碱及中碱玻璃纤维原丝、单股或经合股而成的玻璃纤维无捻粗纱和岩棉纤维、陶瓷纤维。

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 7690.3 增强材料 纱线试验方法 第3部分：玻璃纤维断裂强力和断裂伸长的测定

GB/T 7690.5 增强材料 纱线试验方法 第5部分：玻璃纤维纤维直径的测定

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 9914.2 增强制品试验方法 第2部分：玻璃纤维可燃物含量的测定

GB/T 21354—2008 粉末产品 振实密度测定通用方法

JC/T 2006—2021 摩擦材料用复合纤维

YB/T 4086—2017 钢棉纤维

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

玻璃纤维 **glass fiber**

硅酸盐熔体制成的纤维状物。

3.2

无碱玻璃纤维 **E fibre glass**

碱金属氧化物含量不大于0.8%的玻璃纤维。

3.3

中碱玻璃纤维 **medium-alkali glass fibre**

碱金属氧化物含量在11.6%~12.4%的玻璃纤维。

3.4

岩棉纤维 **rock wool mineral fiber**

以玄武岩、辉绿岩、白云石、矿渣、粉煤灰等为主要原料，经高温熔化、纤维化而制成的无机质纤维。

3.5

陶瓷纤维 ceramic fibre

以焦宝石、高岭土、高纯氧化铝、二氧化硅、锆英沙等为主要原料，经高温熔化、纤维化而制成的无机质纤维，又称硅酸铝纤维。

4 要求

4.1 摩擦材料用人造矿物纤维外观应均匀和蓬松。

4.2 玻璃纤维性能要求应符合表 1 规定。

表1 玻璃纤维的性能要求

产品规格	纤维长度允许偏差 mm	纤维直径 允许偏差	水分 %	漏切率 %	振实密度 g/cm ³	可燃物含量 %	断裂强度 N/tex
短切玻璃纤维	±0.5	公称值的 ±15%	≤0.1	≤8	0.5~0.8	0.8~1.5	—
连续玻璃纤维	—			—			≥0.40

4.3 岩矿棉纤维性能要求应符合表 2 规定。

表2 岩矿棉纤维的性能要求

项目	纤维长度允许偏差	水分 %	直径大于 0.063 mm 的渣球含量 %	烧失量 %
要求	公称值的±25%	≤2.0	≤3.0	≤1.0

4.4 陶瓷纤维性能要求应符合表 3 规定。

表3 陶瓷纤维的性能要求

项目	纤维长度允许偏差	水分 %	直径大于 0.063 mm 的渣球含量 %	烧失量 %
要求	公称值的±25%	≤2.0	≤3.0	≤1.0

5 试验方法

5.1 外观检查

取少量样品置于干净的白瓷盘中，在自然光下目测。

5.2 纤维长度的测定

按 YB/T 4086—2017 中 9.2 的规定。

5.3 纤维直径允许偏差的测定

按照 GB/T 7690.5 方法进行。

5.4 水分的测定

按 JC/T 2006—2021 中 5.4 的规定。