

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 3050.1—2020/ISO 2286-1:2016

代替 HG/T 3050.1—2001

橡胶或塑料涂覆织物 整卷特性的测定

第1部分：测定长度、宽度和净质量的方法

Rubber- or plastics-coated fabrics—Determination of roll characteristics—
Part 1: Methods for determination of length, width and net mass

(idt ISO 2286-1:2016)

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

HG/T 3050《橡胶或塑料涂覆织物 整卷特性的测定》由下列三部分组成：

- 第1部分：测定长度、宽度和净质量的方法；
- 第2部分：测定单位面积的总质量、单位面积的涂覆质量和单位面积的底布质量的方法；
- 第3部分：测定厚度的方法。

本部分是 HG/T 3050 的第1部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 HG/T 3050.1—2001《橡胶或塑料涂覆织物 整卷特性的测定 第一部分：测定长度、宽度和净质量的方法》。与 HG/T 3050.1—2001 相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

- 增加了“规范性引用文件”章，引用 GB/T 24133—2009（见第2章）；
- 增加了通则（见5.1）；
- 修改了测量的最终长度的公差（见5.2，2001年版的4.1）；
- 增加了有效宽度测量和净质量测量有关方规定（见5.3、5.4）；
- 第6章试验报告的内容中增加了b)项（见第6章，2001年版的第5章）。

本部分使用翻译法等同采用 ISO 2286-1:2016《橡胶或塑料涂覆织物 整卷特性的测定 第1部分：测定长度、宽度和净质量的方法》。

本部分做了下列编辑性修改：

- 将试验报告中“d)、e) 和 f) 项可以根据有关方规定选择测试。”修改为注的内容（见第6章）；
- 在试验报告 c) 项中增加“以及直接测量或停放后测量等需要说明的事项”。

本部分由中国石油和化学工业联合会提出。

本部分由全国橡胶与橡胶制品标准化技术委员会涂覆制品分技术委员会（SAC/TC35/SC10）归口。

本部分起草单位：北京燕阳新材料技术发展有限公司、北京光华纺织集团有限公司、河北燕阳特种纺织品有限公司、沈阳橡胶研究设计院有限公司。

本部分主要起草人：安康、张惠杰、王丽娜、崔慧妍、刘海凤、李飒、程凡霞。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 7538—1987；HG/T 3050—1987；HG/T 3050.1—2001。

橡胶或塑料涂覆织物

整卷特性的测定

第1部分：测定长度、宽度和净质量的方法

警告：使用本部分标准的人员应熟悉正规实验室操作规程。本部分标准无意涉及因使用本部分标准可能出现的所有安全问题。制定相应的安全与健康制度并确保符合国家法规是使用者的责任。

1 范围

本部分规定了测定整卷橡胶或塑料涂覆织物的长度、宽度和净质量的方法。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 24133—2009 橡胶或塑料涂覆织物 调节和试验的标准环境（idt ISO 2231:1989）。

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

有效宽度 usable width

不包括布边，性能一致、表面均匀、无不可接受缺陷的涂覆织物的宽度。

4 设备

4.1 测量平台

由一个平滑的水平平台组成，其长度不少于5 m。长度方向应以1 m为一段，沿平台两侧纵向边缘做出标记。至少其中的一段，最好是位于平台一端的一段，以1 cm为间隔标出刻度。宽度至少等于待测布卷的宽度。

4.2 量尺

最小分度为1 mm，其长度要大于待测布卷的宽度。

4.3 秤

精确到100 g。

5 测量步骤

5.1 通则

在测量时记录下环境温度和湿度，同时说明涂覆织物是从布卷取下直接测量的还是经过停放后测

量的。

控制温度和湿度，当环境可进行试验时，建议在测量长度、宽度和净质量前将涂覆织物在符合 GB/T 24133—2009 调节方法 1 的环境中调节至少 16 h。也建议在测量长度或宽度时将涂覆织物展开到光滑的平台上，让涂覆织物不受张力调节至少 16 h 至平衡。

5.2 长度测定

用本部分规定的方法，或者用其他适用的机械式、电动式或光电式设备测量涂覆织物的长度。这些测量方法不适用于可延伸的涂覆织物，例如针织类底布的涂覆织物。

修整布卷的裁断端，使其与布卷的纵轴成直角。为确保垂直，修整程度应尽可能小。将布卷裁断端对正测量平台（4.1）上的零位标线，沿平台展开材料，不要使其受任何张力。当达到平台另一端时，在布卷背面两边用适当方法做标记，使其对正某一长度的特定刻度。将测量完毕部分卷起，将其余未测量长度部分不受张力地展开，按上述方法由标记边缘起测量长度。重复此过程，直到导完此卷布为止。测量时要尽量保持展开布与布卷的纵轴成直角。测量最终长度，精确到 0.1 m，另有规定除外。

如有争议，该方法为仲裁试验方法。

5.3 有效宽度测定

在 5.2 所述的测量期间将涂覆织物不受张力地展开时，每隔 10 m 间隔用量尺（4.2）测量一次，并记录涂覆织物的有效宽度，精确到 5 mm，除非有关方另有规定。要保证所有宽度的测量与布卷的纵轴成直角。

对长度少于 20 m 的布卷，要测量 3 个点的宽度，即靠近 2 个端头的 2 点和布卷中部的 1 点。

5.4 净质量测定

用秤（4.3）称量并记录作为卷缠涂覆织物用的芯管或轴的质量，以 g 表示。将涂覆织物卷缠到芯管或轴上，称量并记录该涂覆织物卷的总质量，以 g 表示。从该卷的总质量中减去芯管或轴及隔离布的质量，并记录该值作为卷的净质量，精确到 100 g，另有规定除外。

6 试验报告

试验报告应包括下列内容：

- a) 本部分标准编号：HG/T 3050.1—2020；
- b) 测量期间的环境温度和湿度；
- c) 所测涂覆织物的详细说明以及直接测量或停放后测量等需要说明的事项；
- d) 整卷的长度，以 m 表示（精确至 0.1 m）；
- e) 记录的宽度的平均值（精确至 5 mm）以及记录的最小有效宽度值；
- f) 整卷的净质量（精确至 100 g）；
- g) 5.2 中所用测量长度的设备的详细说明；
- h) 任何与规定的程序不相符的说明；
- i) 测定日期。

注：d)、e) 和 f) 项可以根据有关方规定选择测试。