

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6638—1993

滚动轴承保持架用 玻璃纤维增强聚酰胺 66 技 术 条 件

1993-05-07 发布

1994-01-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发 布

滚动轴承保持架用
玻璃纤维增强聚酰胺 66
技 术 条 件

JB/T 6638—1993

1 主题内容与适用范围

本标准规定了滚动轴承保持架用玻璃纤维增强聚酰胺 66-25（以下简称 GRPA 66-25）的技术要求，检查方法和检验规则。

本标准适用于滚动轴承保持架用 GRPA 66-25 的生产检验和用户验收。

2 引用标准

- GB 1033 塑料密度和相对密度试验方法
- GB 1034 塑料吸水性试验方法
- GB 1036 塑料线膨胀系数试验方法
- GB 1039 塑料力学性能试验方法总则
- GB 1040 塑料拉伸试验方法
- GB 1043 塑料简支梁冲击试验方法
- GB 1634 塑料热变形温度试验方法
- GB 2547 塑料树脂取样方法
- GB 2577 玻璃钢树脂含量试验方法
- GB 3398 塑料球压痕硬度试验方法
- GB 4608 部分结晶聚合物熔点试验方法 光学法
- GB 7141 塑料热空气老化试验方法
- GB 9341 塑料弯曲性能试验方法
- HG 1122 热塑性塑料试样注射制备法

3 技术要求

GRPA 66-25 技术要求按表 1 规定。

表 1

序 号	项 目	指 标
1	外观	细粒状、无明显色差、无焦粒
2	密度 g/cm ³	1.32~1.41
3	熔点 ℃	≥255
4	吸水性 %	≤1

续表 1

序 号	项 目		指 标
5	玻璃纤维含量 %		25±2
6	模塑收缩率 %		0.2~0.5
7	拉伸强度 MPa		≥150
8	冲击强度 kJ/m ²		≥42
9	缺口冲击强度 kJ/m ²		≥7
10	球压痕硬度 MPa		≥200
11	弯曲弹性模量 GPa		≥6
12	热变形温度 (1.8 MPa) ℃		≥240
13	线膨胀系数 10 ⁻⁵ /℃		2~3
14	耐热 老化 性能	a. 拉伸强度 MPa	≥110
		b. 冲击强度 kJ/m ²	≥15
		c. 缺口冲击强度 kJ/m ²	≥6

4 检查方法

4.1 试样的制备

所测项目需要的试样按照 HC 1122 制备。

4.2 试样状态调节和试验环境

常温和热老化试验后的拉伸强度、冲击强度、缺口冲击强度及弯曲弹性模量试样的状态调节和试验环境参照 GB 1039 的规定。

4.2.1 试验在干燥状态下进行测试。干燥状态指试样注射成型后或经热老化试验后立即放置于干燥器中存放 24 h 以上的状态。

4.2.2 如试样因暴露在空气中而吸湿，需进行干燥处理。干燥处理条件为：介质空气温度 100~110℃，时间 6 h。干燥处理后的试样应立即放置于干燥器中存放 24 h 以上再进行测试。

4.2.3 试验环境：温度 25±2℃；相对湿度（65±5）%。

4.3 检测项目

4.3.1 外观：目测。

4.3.2 密度：按 GB 1033 进行测定。

4.3.3 熔点：按 GB 4608 进行测定。

4.3.4 吸水性：按 GB 1034 进行测定。

4.3.5 玻璃纤维含量：按 GB 2577 进行测定。

4.3.6 拉伸强度：按 GB 1040 进行测定。

4.3.7 冲击强度和缺口冲击强度：按 GB 1043 进行测定。

4.3.8 球压痕硬度：按 GB 3398 进行测定。

4.3.9 弯曲弹性模量：按 GB 9341 进行测定。

4.3.10 热变形温度：按 GB 1634 进行测定。

4.3.11 线膨胀系数：按 GB 1036 进行测定。

4.3.12 耐热老化性能：按 GB 7141 进行测定。

试验条件：介质空气温度 $180\pm 2^{\circ}\text{C}$ ；时间 200 h。热老化试验后，拉伸强度、冲击强度和缺口冲击强度分别按 GB 1040、GB 1043 进行测定。

5 检验规则

5.1 GRPA 66-25 应由生产厂的质检部门进行检验。

5.2 材料取样按 GB 2547 规定。

5.2.1 材料每 5 t 为一批。

5.2.2 取样数量应为所测项目需要量的两倍，一份交试验，一份存放在密封、清洁的容器中，以备仲裁用。每份试样应注明产品名称、牌号、批号、生产日期、取样日期等。

5.3 不合格品的判定

检验结果如有一项未达到技术要求中规定的指标时，则应重新选取两倍的试样复验未达到指标的项目，复验结果仍未达标，该批材料则作为不合格品处理。

6 包装、标志、运输、贮存

6.1 材料应装于内衬有聚乙烯薄膜的塑料包装袋或 3 层牛皮纸包装袋中，每袋净重 25 kg。

6.2 包装袋上应标明材料名称、牌号、批号、生产日期、生产厂、净重等，袋内应附有产品合格证。

6.3 材料在运输中应防潮防水和避免包装破损；应贮存在清洁、通风、干燥并远离热源的库房内。

附加说明：

本标准由全国滚动轴承标准化技术委员会提出。

本标准由机械工业部洛阳轴承研究所归口。

本标准由机械工业部洛阳轴承研究所和苏州塑料研究所共同起草。

本标准起草人：刘亚盈、蔡根喜、魏敏、丁常楷、周国忠。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
滚动轴承保持架用
玻璃纤维增强聚酰胺 66
技 术 条 件
JB/T 6638—1993

机械科学研究院出版发行
机械科学研究院印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 6,000
1993年10月第一版 1993年10月第一次印刷
印数 1—500 定价 2.00 元
编号 1126

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>