

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7771—1995

环氧少溶剂浸渍漆

1995-10-09 发布

1996-01-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

环氧少溶剂浸渍漆

1 主题内容与适用范围

本标准规定了环氧少溶剂浸渍漆的产品型号、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于由 E 型环氧树脂和植物油酸酐溶解于有机溶剂而成的固体含量不低于 70% 的 B 级环氧少溶剂浸渍漆。

2 引用标准

- | | |
|-------------|-------------------------|
| GB 1981—89 | 有溶剂绝缘漆 试验方法 |
| GB 10579—89 | 有溶剂绝缘漆检验、包装、标志、贮存和运输用规则 |
| GB 11027—89 | 热固化浸渍漆技术条件 |

3 产品型号

环氧少溶剂浸渍漆的型号为 1034。

4 技术要求

环氧少溶剂浸渍漆的技术要求应符合表 1 的规定。

5 试验方法

5.1 外观、粘度、固体含量、闪点

分别按 GB 1981 中附录 A、附录 B 及第 2.3、2.5 条进行。

5.2 厚层固化能力

按 GB 1981 中第 2.7 条进行。干燥条件为在 $80\pm 2^{\circ}\text{C}$ 保持 1 h 后升温到 $150\pm 2^{\circ}\text{C}$ 保持 2 h。漆量由固体含量而定，如表 2。

5.3 漆在敞口容器中的稳定性

按 GB 1981 中第 2.10 条进行。试验过程中补加的溶剂应是制漆用的同种溶剂。

5.4 漆对漆包线的作用

按 GB 1981 中第 2.11 条进行。选用标称直径为 1.000 mm 的 QZ—2/130 型聚酯漆包线。

5.5 弹性

按 GB 1981 中第 3.1 条进行。试样制备时的干燥条件为 $145\pm 2^{\circ}\text{C}$ ，6 h；测试时的烘焙条件为 $150\pm 2^{\circ}\text{C}$ ，96 h。

表 1

序号	指 标 名 称	单 位	指 标
1	外观	—	漆应为透明液体,无机械杂质和不溶解的粒子,固化扣漆膜应平整光滑
2	粘度,4号粘度计,23±1℃	S	20~60
3	固体含量,145±2℃,2h	%	≥70
4	闪点	℃	由供需双方商定
5	厚层固化能力	—	不次于 S1、U1、I4.2 均匀
6	漆在敞口容器中的稳定值	—	粘度增长值不大于初始值的 4 倍
7	漆对漆包线的作用	—	铅笔硬度不软于 H
8	弹性	—	不开裂
9	体积电阻率 a. 常态时 b. 浸水 7 d 后	Ω·m	≥1×10 ¹² ≥1×10 ¹⁰
10	电气强度 a. 常态时 b. 浸水 24 h 后 c. 130±2℃	MV/m	≥80 ≥60 ≥30
11	耐溶剂蒸汽性(苯、丙酮、甲醇、己烷、二硫化碳),在 23±2℃下暴露 7 d 后	—	附着情况无变化,不剥落,不起泡,不流挂,不发粘(或稍有发粘),五种溶剂试验至少有二种通过
12	长期耐热性 温度指数	—	≥130

表 2

被试漆的固体含量 %	70	71	72	73	74
漆 量 g	14.3	14.1	13.9	13.7	13.5

5.6 体积电阻率、电气强度、耐溶剂蒸汽性

分别按 GB 1981 中第 3.4.3.5 条和附录 E 进行。试样制备,按 GB1981 中第 3.4.2 条进行。用制漆用的同种溶剂调整粘度,必要时可加少量促进剂;试样烘焙条件,为第一次浸漆后于 145±2℃下烘焙至漆膜表干,第二次浸漆后于 145±2℃下烘焙 6 h。

5.7 长期耐热性

按 GB 11027 中的“注”规定进行。

6 检验规则

6.1 出厂检验项目为表 1 中 1, 2, 3, 5, 9(a)和 10(a)项。

6.2 型式检验项目为表 1 中 1~11 项,第 12 项长期耐热性为产品鉴定定型试验项目。

6.3 其它应符合 GB 10579 中第 2 章的有关规定。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 漆的贮存期自出厂之日起为 6 个月。

7.2 其它应符合 GB 10579 中第 3、4 章的有关规定。

附加说明：

本标准由全国绝缘材料标准化技术委员会提出。

本标准由机械工业部桂林电器科学研究所归口。

本标准由机械工业部桂林电器科学研究所负责起草。

本标准主要起草人马林泉。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
环 氧 少 溶 剂 浸 渍 漆
JB/T 7771—1995

★

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 X/X 字数 XXX,XXX
19XX 年 XX 月第 X 版 19XX 年 XX 月第 X 印刷
印数 1—XXX 定价 XXX.XX 元
编号 XX—XXX

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>

www.bzxz.net

免费标准下载网