ICS 53.040.20
Q 42

团　　体　　标　　准

T/CRIA 16001—2018

耐热钢丝绳芯阻燃输送带

Steel cord flame retardant conveyor belts with heat resistance

2018-03-13 发布　　2018-07-01 实施

中 国 橡 胶 工 业 协 会　发布

中国315产品信息查询系统
手机短信防伪码至13720083315
网站www.cntw315.com
电话4006982315
刮涂层 查真伪

前　言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国橡胶工业协会提出。

本标准由中国橡胶工业协会技术经济委员会归口。

本标准由中国橡胶工业协会胶管胶带分会负责解释。

本标准起草单位：阳泉煤业（集团）有限责任公司奥伦胶带分公司、浙江三维橡胶制品股份有限公司、安徽欧耐橡塑工业有限公司、保定华月胶带有限公司、张家港市华申工业橡塑制品有限公司、沈阳城市公用集团橡胶制品有限公司。

本标准主要起草人：乔晋峰、冯伟伟、温寿东、操江、李昭钦、周国荣、黄海涛。

耐热钢丝绳芯阻燃输送带

1 范围

本标准规定了具有耐热性能的钢丝绳芯阻燃输送带(以下称为“带”)的产品分类、型号和规格、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

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 528 硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应力应变性能的测定(GB/T 528—2009,ISO 37:2005,IDT)

GB/T 3512 硫化橡胶或热塑性橡胶 热空气加速老化和耐热试验(ISO 188:2011,IDT)

GB/T 5752 输送带 标志(GB/T 5752—2013,ISO 433:1991,MOD)

GB/T 5753 钢丝绳芯输送带 总厚度和覆盖层厚度的测定方法(ISO 7590:2009,IDT)

GB/T 5754.2 钢丝绳芯输送带 纵向拉伸试验 第2部分:拉伸强度的测定(ISO 7622-2:2015,IDT)

GB/T 5755 钢丝绳芯输送带 绳与包覆胶粘合试验 原始状态下和热老化后试验(ISO 7623:1996,IDT)

GB/T 7983 输送带 横向柔性(成槽性) 试验方法(GB/T 7983—2013,ISO 703:2007,MOD)

GB/T 9770—2013 普通用途钢丝绳芯输送带(ISO 15236-1:2005,NEQ)

GB/T 9867 硫化橡胶或耐塑性橡胶耐磨性能的测定(旋转辊筒式磨耗机法)(ISO 4649:2002,IDT)

GB/T 12753 输送带用钢丝绳

GB 21352—2008 矿井用钢丝绳芯阻燃输送带

HG/T 3056 输送带贮存和搬运通则(HG/T 3056—2006,ISO 5285:2004,IDT)

HG/T 3646 普通用途抗撕裂钢丝绳芯输送带

MT 450 煤矿用钢丝绳芯阻燃输送带阻燃抗静电性试验方法和判定规则

MT 668—2008 煤矿用钢丝绳芯阻燃输送带

3 产品分类、型号和规格

3.1 产品分类

带根据结构特征可以分为两类:

a) 只有纵向钢丝绳和橡胶组成的钢丝绳芯阻燃输送带;

b) 除了纵向钢丝绳和橡胶组成之外,还在上或(和)下覆盖层之间增加抗撕裂层(钢材质或化纤材质)的钢丝绳芯阻燃输送带。

其结构示意图如图1、图2和图3。

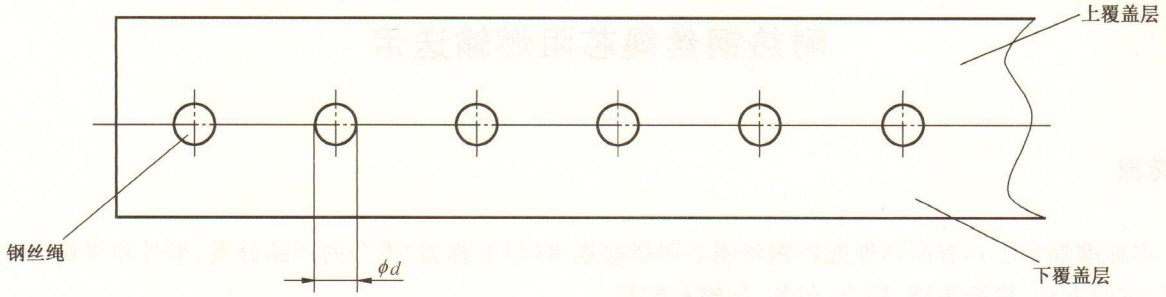
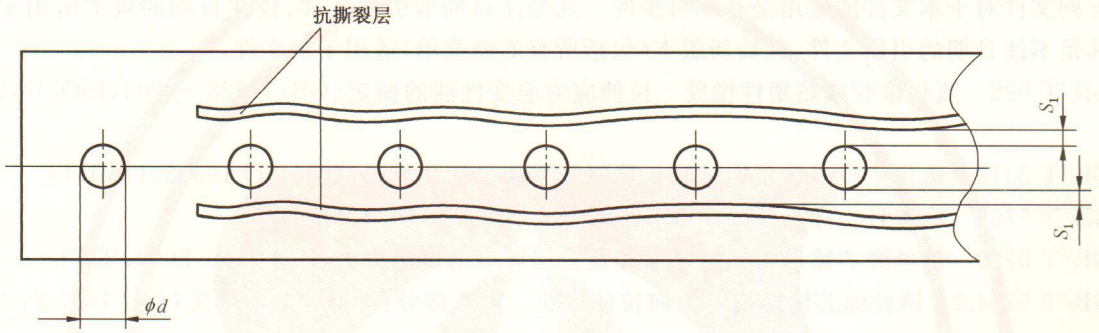
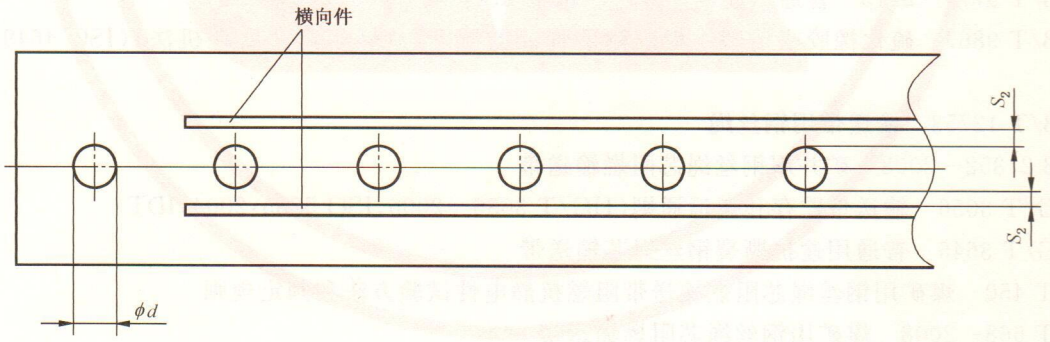


图 1　标准型带的横截面



注：1 mm≤S_1≤3 mm。

图 2　具有抗撕裂层(缓冲增强层)的带的横截面

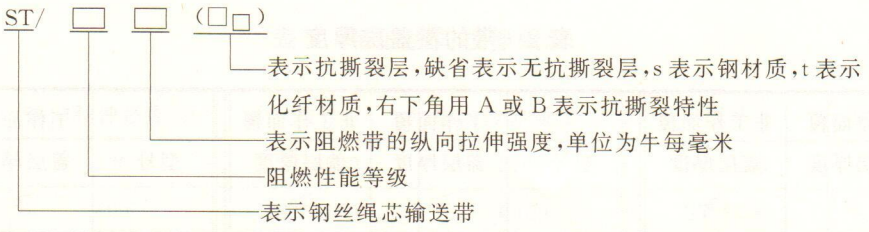


注：S_2<1 mm。

图 3　具有抗撕裂层(横向件)的带的横截面

3.2　型号

产品型号按纵向拉伸强度划分，具体型号表示如下：



示例：ST/K_2 1000(s_A)表示纵向拉伸强度为 1 000 N/mm，阻燃性能等级 K_2，且抗撕裂层为钢材质、抗撕裂特性为 A 的抗撕裂钢丝绳芯阻燃输送带。

3.3 规格

3.3.1 宽度

带的宽度见表 1。

表 1 带的宽度

单位为毫米

序号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	19	11	12	13
公称宽度	800	1 000	1 200	1 400	1 600	1 800	2 000	2 200	2 400	2 600	2 800	3 000	3 200
极限偏差	±8	±10	±12			±14		±15					

3.3.2 长度

带的出厂长度，由供需双方协商确定，未协商约定的按照 GB/T 9770—2013 中表 3 执行。

4 技术要求

4.1 外观质量

4.1.1 带不得有边部波浪。

4.1.2 带的明疤深度大于 1 mm 时，应修理完善(深度不大于 1 mm 的不修理)。

4.1.3 每 100 m^2 带覆盖层上气泡、脱层总面积不得超过 1 600 cm^2，并应修理完善。

4.1.4 带的两侧的边胶海绵或扯掉边胶的累计长度不得超过带长的 8%，并应修理完善。

4.1.5 每 100 m 长的带上，深度大于 1 mm 的压上熟边胶不得超过 5 处，并应修理完善(深度不大于 1 mm的不修理)。

4.1.6 带上不得有钢丝绳外露。

4.2 尺寸

4.2.1 宽度偏差

带的宽度极限偏差应符合表 1 的要求。

4.2.2 覆盖层厚度

带的覆盖层厚度应符合表 2 的要求。

表 2　带的覆盖层厚度

单位为毫米

型号	工作面覆盖层厚度 ≥	非工作面覆盖层厚度 ≥	型号	工作面覆盖层厚度 ≥	非工作面覆盖层厚度 ≥	型号	工作面覆盖层厚度 ≥	非工作面覆盖层厚度 ≥
ST 630	5.0	4.0	ST 2500	8.0	5.0	ST 5000	8.5	7.5
ST 800	5.0	4.0	ST 2800	8.0	5.0	ST 5400	9.0	8.0
ST 1000	6.0	4.0	ST 3150	8.0	5.5	ST 6300	10.0	10.0
ST 1250	6.0	4.0	ST 3500	8.0	6.0	ST 7000	10.0	10.0
ST 1600	6.0	4.0	ST 4000	8.0	6.5	ST 7500	10.0	10.0
ST 2000	8.0	4.0	ST 4500	8.0	7.0	—	—	—

4.2.3　覆盖层厚度偏差

覆盖层厚度下偏差为 0.5mm。

4.2.4　带厚度的极限偏差及均匀性

4.2.4.1　带厚度的极限偏差，只规定下偏差：厚度不大于 20 mm 的带，为－1.0 mm；厚度大于 20 mm 的带，为－1.5 mm。

4.2.4.2　带厚度的均匀性，即带厚度的最大测定值与最小测定值之差不大于平均厚度的 10%。

4.2.5　抗撕裂层分类和配置

4.2.5.1　分类

抗撕裂层一般分为两种形式：缓冲增强层（如织物布层、钢帘网层等，用 A 表示）、横向件（如横向钢丝、钢绳、织物绳等，用 B 表示）。

4.2.5.2　配置

4.2.5.2.1　缓冲增强层应位于在带厚方向上距离纵向钢丝绳 1 mm～3 mm 范围内，宽度不小于带宽度减去 100 mm 的差，缓冲增强层边缘到带边的距离应不小于 10 mm。

4.2.5.2.2　横向件到纵向钢丝绳的距离应小于 1 mm，宽度不小于带宽度减去 50 mm 的差，横向件边缘到带边的距离应不小于 5 mm。

4.3　纵向拉伸强度

带的纵向拉伸强度应符合表 3 的要求。

表 3　带的纵向拉伸强度　　单位为牛每毫米

型号	纵向拉伸强度 ≥	型号	纵向拉伸强度 ≥	型号	纵向拉伸强度 ≥
ST 630	630	ST 2800	2800	ST 6300	6 300
ST 800	800	ST 3150	3 150	ST 7000	7 000
ST 1000	1 000	ST 3500	3 500	ST 7500	7 500
ST 1250	1 250	ST 4000	4 000	—	—
ST 1600	1 600	ST 4500	4 500	—	—
ST 2000	2 000	ST 5000	5 000	—	—
ST 2500	2 500	ST 5400	5 400	—	—

4.4　黏合强度

4.4.1　钢丝绳黏合强度

带的钢丝绳黏合强度应符合表 4 的要求。

表 4　带的钢丝绳黏合强度　　单位为牛每毫米

型号	老化前钢丝绳黏合强度≥	老化后钢丝绳黏合强度≥	型号	老化前钢丝绳黏合强度≥	老化后钢丝绳黏合强度≥	型号	老化前钢丝绳黏合强度≥	老化后钢丝绳黏合强度≥
ST 630	60	50	ST 2800	123	113	ST 6300	207	197
ST 800	67.5	57.5	ST 3150	136.5	126.5	ST 7000	217.5	207.5
ST 1000	75	65	ST 3500	144	134	ST 7500	240	230
ST 1250	82.5	72.5	ST 4000	148.5	138.5	—	—	—
ST 1600	90	80	ST 4500	160.5	150.5	—	—	—
ST 2000	105	95	ST 5000	178.5	168.5	—	—	—
ST 2500	123	113	ST 5400	184.5	174.5	—	—	—

4.4.2　覆盖层黏合强度

4.4.2.1　覆盖层与黏合层之间的平均黏合强度不得小于 10 kN/m。

4.4.2.2　对含抗撕裂层的阻燃带，覆盖层与抗撕裂层之间平均内黏合强度不得小于 8 kN/m。

注：如果横向件与纵向钢丝绳编织在一起，则无内黏合强度要求。

4.5　覆盖层性能

覆盖层物理性能应符合下列要求：

a)　拉伸强度大于或等于 15.0 MPa；

b)　拉断伸长率大于或等于 350%；

c)　老化试验(70 ℃，168 h)后：

1） 拉伸强度变化率为－25%～＋25%；

2） 拉断伸长率变化率为－25%～＋25%；

d） 磨耗量不得大于 200 mm^3。

4.6 带中钢丝绳性能

4.6.1 钢丝绳直径

带中钢丝绳最大直径应符合表 5 的要求。

表 5 带钢丝绳最大直径

单位为毫米

型号	钢丝绳最大公称直径	型号	钢丝绳最大公称直径
ST 630	3.0	ST 3500	8.6
ST 800	3.5	ST 4000	8.9
ST 1000	4.0	ST 4500	9.7
ST 1250	4.5	ST 5000	10.9
ST 1600	5.0	ST 5400	11.3
ST 2000	6.0	ST 6300	12.8
ST 2500	7.2	ST 7000	13.5
ST 2800	7.2	ST 7500	15.0
ST 3150	8.1	—	—

4.6.2 钢丝绳间距

带中钢丝绳的中心距(简称:绳间距)应符合表 6 的规定。平均绳间距的极限偏差为±1.5 mm。偏心值大于 1.0 mm 但不大于 1.5 mm 的钢丝绳根数不超过钢丝绳总根数的 5%。

4.6.3 钢丝绳根数

带中钢丝绳最少根数应符合表 6 的规定。

表 6 带中钢丝绳最少根数和绳间距

型号	宽度规格 mm													绳间距 mm
	800	1 000	1 200	1 400	1 600	1 800	2 000	2 200	2 400	2 600	2 800	3 000	3 200	
	钢丝绳最少根数													
ST 630	75	95	113	133	151	171	191	211	231	251	271	291	311	10
ST 800	75	95	113	133	151	171	191	211	231	251	271	291	311	10
ST 1000	63	79	94	111	126	143	159	176	193	209	226	243	260	12
ST 1250	63	79	94	111	126	143	159	176	193	209	226	243	260	12
ST 1600	63	79	94	111	126	143	159	176	193	209	226	243	260	12

表 6（续）

型号	宽度规格 mm													绳间距 mm
	800	1 000	1 200	1 400	1 600	1 800	2 000	2 200	2 400	2 600	2 800	3 000	3 200	
	钢丝绳最少根数													
ST 2000	63	79	94	111	126	143	159	176	193	209	226	243	260	12
ST 2500	50	64	76	89	101	114	128	141	155	168	181	195	208	15
ST 2800	57	71	85	99	114	128	143	158	173	188	202	217	232	13.5
ST 3150	50	64	76	89	101	114	128	141	155	168	181	195	208	15
ST 3500	50	64	77	90	104	117	130	144	157	170	183	195	208	15
ST 4000	51	64	77	90	104	117	130	144	157	170	183	195	208	15
ST 4500	48	59	71	84	96	109	121	134	146	159	171	183	196	16
ST 5000	45	55	66	78	90	102	113	125	137	149	161	172	184	17
ST 5400	45	55	66	78	90	102	113	125	137	149	161	172	184	17
ST 6300	—	—	58	68	78	89	99	109	119	129	139	149	160	19.5
ST 7000	—	—	59	69	80	90	100	110	119	129	139	149	160	19.5
ST 7500	—	—	54	64	73	83	92	102	110	120	129	139	149	21

4.6.4 钢丝绳接头

每条带中钢丝绳的接头应符合下列要求：

a) 带长度内 100 m 两边部的各一根钢丝绳不得有接头；

b) 距带端 10 m 以内，钢丝绳不得有接头；

c) 任何一根钢丝绳的接头数不得大于 1；

d) 每 10 m 输送带中，接头数不得大于 1；

e) 有接头钢丝绳数目不得大于钢丝绳总数的 5%。

4.6.5 钢丝绳偏心值

钢丝绳在厚度方向的偏心值不得大于 1.5 mm。偏心值大于 1.0 mm 但不大于 1.5 mm 的钢丝绳根数不得超过钢丝绳总根数的 5%。

4.7 钢丝绳的动态黏合抗疲劳性

采用公称静态黏合强度的 3.6%～36%为循环载荷，在运转 10 000 周期之后，应无钢丝绳抽出。

4.8 成槽性

带的成槽性应符合表 7 的要求。

表 7　带的成槽性

侧托辊槽形角	20°	25°	30°	35°	40°	45°	50°	55°	60°
成槽性　≥	0.08	0.10	0.12	0.14	0.16	0.18	0.20	0.23	0.26

4.9　橡胶渗透性

在试件两端施加 100 kPa 压差，60 s 内的压差变化不得超过 5 kPa。

4.10　接头的静态拉断强度

4.10.1　对 ST 3150(含)以下型号的带，带静态接头拉断强度不得小于带体纵向额定拉伸强度的 90%。

4.10.2　对 ST 3150(不含)～ST 4500(含)型号的带，带静态接头拉断强度不得小于带体纵向额定拉伸强度的 85%。

4.10.3　对 ST 4500(不含)～ST 7500(含)型号的带，带静态接头拉断强度不得小于带体纵向额定拉伸强度的 80%。

4.11　接头的动态耐久性

带的接头循环 10 000 次后，无破坏。

4.12　表面电阻性能

带的上、下两个表面的表面电阻算术平均值均不得大于 $3.0\times10^{8}\ \Omega$。

4.13　阻燃性能

带的阻燃性能分两个等级，要求见表 8。

表 8　带的阻燃性能

项目	阻燃性能等级	
	K_2	K_3
火焰持续时间	6 个有覆盖层试样火焰持续时间合计不得大于 45 s，任何单个值不得大于 15 s	3 个有覆盖层试样火焰持续时间的平均值不得大于 60 s
再燃性	任何一个试样上应不重新出现火焰	

4.14　覆盖层耐热性能

覆盖层耐热性能应符合下列要求：

a)　炽热钢球灼烧试样 5min 后，其凹陷值不得大于 0.6 mm；

b)　反复灼烧 10 次后其凹陷值不得大于 1.1 mm。

满足其中之一即可。

5　试验方法

5.1　样品采取

在产品制成 24 h 后，采取样品。

5.2 外观质量

采用目测及量具进行检测。

5.3 尺寸测量

5.3.1 宽度测量

采用测量精度不小于 1 mm 的钢卷尺或钢直尺进行测量，测量 3 次，且每次测量的纵向间隔不小于 0.5 m，取中位值为测量结果。

5.3.2 覆盖层厚度、带厚度、带厚度的均匀性测量

覆盖层厚度、带厚度、带厚度的均匀性按 GB/T 5753 的规定执行。

5.3.3 抗撕裂层配置测量

按 HG/T 3646 的规定执行。

5.4 纵向拉伸强度测定

按 GB/T 5754.2 的规定执行。

5.5 黏合强度测定

5.5.1 钢丝绳黏合强度的测定按 GB/T 5755 的规定执行。

5.5.2 覆盖层黏合强度的测定按 GB/T 9770—2013 的规定执行。

5.6 覆盖层性能测定

5.6.1 覆盖层的拉伸性能按 GB/T 528 的规定执行，试样尺寸采用 2 型（狭小平行部分宽 4.0 mm±0.1 mm）哑铃状裁刀裁切试样。

5.6.2 覆盖层热老化性能按 GB/T 3512 的规定执行。

5.6.3 覆盖层耐磨耗性能按 GB/T 9867 的规定执行。

5.7 带中钢丝绳性能测定

5.7.1 钢丝绳直径按 GB/T 12753 的规定执行。

5.7.2 钢丝绳间距测定按 GB/T 9770—2013 的规定执行。

5.7.3 钢丝绳根数采用目测。

5.7.4 钢丝绳偏心值测定按 GB/T 9770—2013 的规定执行。

5.8 钢丝绳的动态黏合抗疲劳性试验

按 GB 21352—2008 中附录 A 的规定执行。

5.9 成槽性能试验

按 GB/T 7983 的规定执行。

5.10 橡胶渗透性试验

按 GB 21352—2008 的规定执行。

5.11 接头的静态 拉断强度试验

样品数量为3件，样品尺寸应符合图4的要求，宽度b应为250 mm±30 mm，夹持器的拉伸速度为100 mm/min±10 mm/min，其静态接头拉断强度的计算见式（1），结果取3个试验结果的平均值。样品的接头尺寸与技术要求参照GB/T 9770—2013的规定。

$$F=\frac{f}{b} \qquad \cdots\cdots(1)$$

式中：

F ——静态接头拉断强度，单位为牛顿每毫米(N/mm)；

f ——静态接头拉断力，单位为牛顿（N）；

b ——样品宽度(见图4)，单位为毫米(mm)。

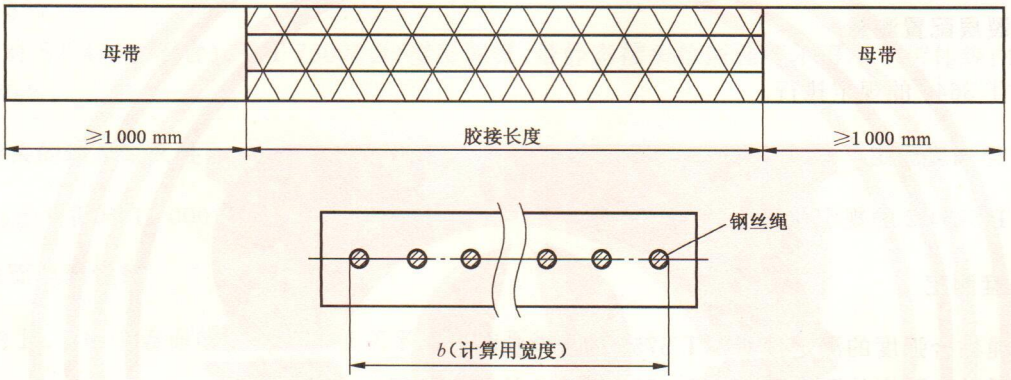


图4 胶接接头试样尺寸示意图

5.12 接头的动态耐久性试验

按照MT 668—2008的规定执行。

5.13 表面电阻性能测定方法

按MT 450的规定执行。

5.14 喷灯燃烧试验方法

5.14.1 试件制备

5.14.1.1 试件形状为矩形，每件长约150 mm，沿平行于带长度方向纵向切割，每块试样必须至少包括两根钢丝绳，宽度应接近、但不得小于满足带结构所必须的25 mm(见图5)。

5.14.1.2 在离带的边缘至少50 mm处割取试件。试件具有完整覆盖层，边缘和弯角处应除去粗糙物，另外试件剥去覆盖层：

a) 对不含织物层的带，沿钢丝绳芯层的顶部将上下覆盖层各削去100 mm长，试件表面应光滑，厚度约等于钢丝绳的直径(见图6)，边缘和弯角处应去粗糙物。

b) 对含织物层的带，将位于织物层的顶部的覆盖层削去100 mm长，试件表面应光滑，可采用间断性磨削方法，使摩擦发热量减至最小，当织物层暴露出时，立即停止磨削(见图7)。

注：仅有一面覆盖层含织物层的带，不含织物层的一面，按上述a)制备试件。

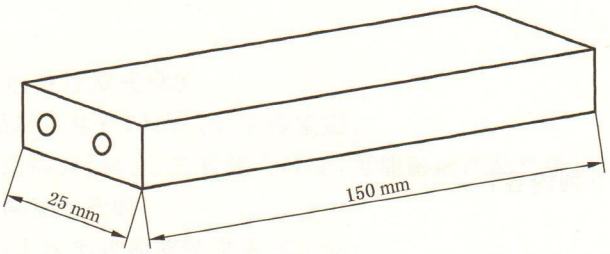


图 5　燃烧试验用试件(有覆盖层)示意图

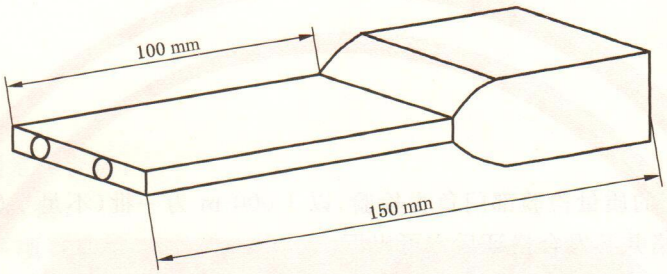


图 6　燃烧试验用试件(剥到钢丝绳)示意图

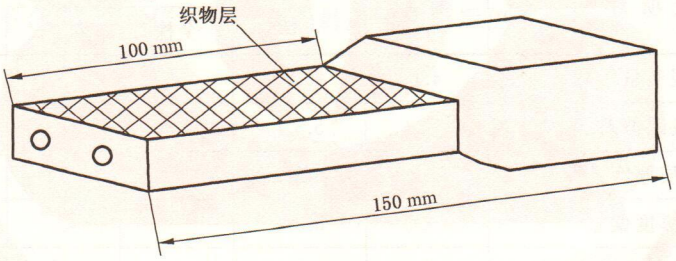


图 7　燃烧试验用试件(剥到织物层)示意图

5.14.2　设备、试验步骤

按 GB 21352—2008 的规定执行。

5.14.3　结果表述

应记录和计算下列试验结果：

a)　各试件的有焰燃烧时间和无焰燃烧时间单值；

b)　具有完整覆盖层试件的有焰燃烧时间的算术平均值和无焰燃烧时间的算术平均值；

c)　剥去覆盖层试件的有焰燃烧时间的算术平均值和无焰燃烧时间的算术平均值。

5.15　覆盖层耐热性能试验方法

覆盖层的钢球耐热性能试验按附录 A 执行。

6 检验规则

6.1 检验报告

检验报告至少应包括下列内容：

a) 带制造厂名称；
b) 带的型号、规格和生产日期；
c) 检验日期；
d) 试验室温度和相对湿度；
e) 检验结果；
f) 检验结论；
g) 检验者。

6.2 出厂检验

6.2.1 产品应由制造厂的质量检验部门负责检验，以 1 000 m 为一批（不足 1 000 m 也视为一批）至少进行一次检验，检验合格并签发合格证后方可出厂。

6.2.2 出厂检验项目见表 9。

表 9 出厂检验和型式检验项目

序号	检验项目	要求	试验方法	出厂检验		型式检验	备注
				全检	抽检		
1	外观质量	4.1	5.2	√	—	—	一般项目
2	宽度极限偏差	4.2.1	5.3.1	√	—	—	一般项目
3	覆盖层厚度	4.2.2	5.3.2	—	√	√	重要项目
4	覆盖层厚度偏差	4.2.3	5.3.2	—	√	√	重要项目
5	带厚度的极限偏差及均匀性	4.2.4	5.3.2	—	√	√	重要项目
6	防撕裂层配置与尺寸	4.2.5	5.3.3	—	√	√	重要项目
7	纵向拉伸强度	4. 3	5.4	—	√	√	重要项目
8	黏合强度	4.4	5.5	—	√	√	重要项目
9	橡胶覆盖层物理性能	4.5	5.6	—	√	√	重要项目
10	钢丝绳性能	4.6	5.7	—	√	√	重要项目
11	钢丝绳的动态黏合抗疲劳性	4.7	5.8	—	—	√	重要项目
12	成槽性	4.8	5.9	—	√	√	重要项目
13	橡胶渗透性	4.9	5.10	—	√	√	重要项目
14	接头的静态拉断强度	4.10	5.11	—	√	√	重要项目
15	接头的动态耐久性	4.11	5.12	—	—	√	重要项目
16	表面电阻性能	4.12	5.13	—	—	√	重要项目
17	喷灯燃烧性能	4.13	5.14	—	√	√	重要项目
18	覆盖层耐热性能	4.14	5.15	—	√	√	重要项目

注：“√”表示进行检验；“—”表示不进行检验。

6.3 型式检验

6.3.1 有下列情况之一，应进行型式检验：

a） 新产品或老产品转厂生产时的试制定型鉴定；

b） 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；

c） 产品停产两年，恢复生产时；

d） 出厂检验结果与上次型式检验结果不符合时；

e） 国家相关监察机构等提出型式检验要求时。

6.3.2 型式检验的样品应从出厂检验合格的产品中抽取，抽样基数为 200 m。

6.3.3 型式检验项目见表 9。

6.4 判定规则

6.4.1 合格判定条件

符合以下条件的判定为合格：

a） 检验项目全部合格；

b） 重要项目有一项不合格，取双倍试样对项目进行复验后合格；一般项目，如有小于两项不合格，应在同批产品中另取双倍试样对项目进行复验后合格。

6.4.2 不合格判定条件

符合以下条件的判定为不合格：

a） 重要项目一项不合格，取双倍试样对该项目进行复验后仍不合格；

b） 检验项目两项及以上不合格。

7 标志、包装、贮存和运输

7.1 标志

带的标志按 GB/T 5752 的规定执行。

7.2 包装

带用木芯或铁芯卷取、捆扎须牢固整齐，每件应有包装覆盖物，包装上应拴有技术检验部门签发的合格证和编号。

7.3 贮存与运输

带的贮存和运输按 HG/T 3056 的规定执行。

附 录 A
（规范性附录）
钢球灼烧深度试验方法

A.1 试验器具、设备

直径 30 mm 的钢球数个，满足 600 ℃的高温炉 1 台，坩埚火钳 1 把，毛刷 1 把。

A.2 测量工具

千分尺，精度 0.01 mm。

A.3 试样制备

试样为边长不小于 300 mm 的正方形 1 块。厚度为带的全厚度，而且在距带边至少 100 mm 的正常部位切取。

A.4 试验步骤

A.4.1 方法 a：1 次高温灼烧法

将直径 30 mm 的钢球加热至 600 ℃±50 ℃，放在试样的上覆盖层表面 5 min，取走钢球，待冷却 1 h，用毛刷将灼烧处清扫后，再用千分尺测量灼烧后剩余带的厚度，然后在距灼烧处 20 mm～30 mm 的范围内，选择 3 点测量带的全厚度。精确至小数点后 2 位。

A.4.2 方法 b：10 次高温灼烧法

将直径 30 mm 的钢球数个加热至 600 ℃±50 ℃，取一个钢球放在试样的上覆盖层表面 1.5 min，移去钢球，停放 1 min。再从高温炉内取出另一个烧至 600 ℃±50 ℃ 的钢球，放在第一次烧过的位置上 1.5 min，移去钢球，停放 1 min。这样循环灼烧 10 次，冷却 1 h，用毛刷将灼烧处清扫后，再用千分尺测量灼烧后剩余带的厚度及原厚度。测量方法同方法 a。

A.5 计算

按式(A.1)计算出 1 次和 10 次带的灼烧深度：

$$\text{带的灼烧深度} = \text{带的全厚度} - \text{灼烧后剩余带厚度} \quad \cdots\cdots\cdots\cdots\cdots\cdots (A.1)$$

表示单位：mm。精确至小数点后 2 位。

T/CRIA 16001—2018

团 体 标 准

耐热钢丝绳芯阻燃输送带

T/CRIA 16001—2018

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238
读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 31 千字
2018年7月第一版 2018年7月第一次印刷

*

书号:155066·2-33463 定价 23.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107

T/CRIA 16001-2018