



中华人民共和国国家标准

GB/T 9914.1—2013/ISO 3344:1997
代替 GB/T 9914.1—2001

增强制品试验方法 第 1 部分：含水率的测定

Test method for reinforcement products—
Part 1: Determination of moisture content

(ISO 3344:1997, Reinforcement products—
Determination of moisture content, IDT)

2013-11-27 发布

2014-08-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准

增强制品试验方法

第 1 部分:含水率的测定

GB/T 9914.1—2013/ISO 3344:1997

*

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(100013)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址:www.gb168.cn

服务热线:400-168-0010

010-68522006

2014 年 2 月第一版

*

书号:155066·1-48097

版权专有 侵权必究

前 言

GB/T 9914《增强制品试验方法》分为 3 个部分：

- 第 1 部分：含水率的测定；
- 第 2 部分：玻璃纤维可燃物含量的测定；
- 第 3 部分：单位面积质量的测定。

本部分为 GB/T 9914 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 GB/T 9914.1—2001《增强制品试验方法 第 1 部分：含水率的测定》，与 GB/T 9914.1—2001 的主要差异如下：

- 增加了关于样品调湿方法的细节表述(见第 7 章)；
- 增加了“精密度”一章(见第 10 章)。

本部分使用翻译法等同采用 ISO 3344:1997《增强制品 含水率的测定》。

本部分做了下列编辑性修改：

- 为与现有标准系列一致，将标准名称改为《增强制品试验方法 第 1 部分：含水率的测定》。

与本部分中规范性引用的国际文件有一致性对应关系的我国文件如下：

- GB/T 2918—1998 塑料试样状态调节和试验的标准环境(idt ISO 291:1997)

本部分由全国玻璃纤维标准化技术委员会(SAC/TC 245)归口。

本部分负责起草单位：南京玻璃纤维研究设计院有限公司、国家玻璃纤维产品质量监督检验中心。

本部分主要起草人：许敏、黄英、王玉梅、陈尚、徐琪、陈建明。

GB/T 9914.1—2001 的历次版本发布情况为：

- GB/T 11966—1989。

增强制品试验方法

第 1 部分:含水率的测定

1 范围

GB/T 9914 的本部分规定了玻璃纤维、碳纤维和芳纶纤维制品含水率的测定方法。
本方法适用于连续纤维纱、定长纤维纱、无捻粗纱、短切原丝、毡、织物和其他形式的增强制品。

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。

ISO 291 塑料 试样状态调节和试验的标准环境(Plastics—Standard atmospheres for conditioning and testing)

3 定义

下列定义适用于本文件。

3.1

含水率 Moisture content

通过规定的方法测得的制品含水量,以制品的湿态质量的百分率表示。

4 原理

使试样置于 105 °C 温度下干燥,在标准室温下称取干燥前后的试样质量。

5 仪器

5.1 **通风烘箱**:空气置换率 20 次/h~50 次/h,温度能控制在 105 °C ± 3 °C 或所选择温度 ± 3 °C (见第 4 章)。

5.2 **干燥器**:内装合适的干燥剂,如硅胶、氯化钙或五氧化二磷。

5.3 **试样皿**:由耐热材料制成,能使试样表面有最大的空气流通,并能防止试样的损失。如陶瓷坩埚或不锈钢网篮等。

注:如果试样从试样皿转移到烘箱中无质量损失,一个试样皿中可以放置几个试样。

5.4 **不锈钢夹钳**:用于夹持试样和试样皿。

5.5 **天平**:精确至 0.1 mg。

5.6 **抛光金属模板和合适的裁切工具**:如刀、剪刀或圆盘刀(用于机织物和毡)。

这两者可以用冲压装置替代。

5.7 **具塞称量瓶**:用于芳纶纤维纱线称量或估计含水率超过 0.2% 的试样称量(例如从卷装中心取出的试样或湿法短切原丝)。