



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 27797.2—2011/ISO 1268-2:2001(E)

---

## 纤维增强塑料 试验板制备方法 第2部分:接触和喷射模塑

Fibre-reinforced plastics—Methods of producing test plates—  
Part 2: Contact and spray-up moulding

(ISO 1268-2:2001, IDT)

2011-12-30 发布

2012-08-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布  
中国国家标准化管理委员会

## 前 言

GB/T 27797《纤维增强塑料 试验板制备方法》分为 11 个部分：

- 第 1 部分：通则；
- 第 2 部分：接触和喷射模塑；
- 第 3 部分：湿法模塑；
- 第 4 部分：预浸料模塑；
- 第 5 部分：缠绕成型；
- 第 6 部分：拉挤模塑；
- 第 7 部分：树脂传递模塑；
- 第 8 部分：SMC 及 BMC 模塑；
- 第 9 部分：GMT/STC 模塑；
- 第 10 部分：BMC 和其他长纤维模塑料注射模塑 一般原理和通用试样模塑；
- 第 11 部分：BMC 和其他长纤维模塑料注射模塑 小方片。

本部分为 GB/T 27797 的第 2 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分使用翻译法等同采用 ISO 1268-2:2001(E)《纤维增强塑料 试验板制备方法 第 2 部分：接触和喷射模塑》。

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 2577—2005 玻璃纤维增强塑料树脂含量试验方法(ISO 1172:1996,MOD)；
- GB/T 27797.1 纤维增强塑料 试验板制备方法 第 1 部分：通则(ISO 1268-1:2001,IDT)。

本部分做了下列编辑性修改：

- 将一些适用于国际标准的表述改为适用于我国标准的表述；
- 在 4.1、4.2、6.2、7.2、9.3 和第 10 章中加条号。

本部分由中国建筑材料联合会提出。

本部分由全国纤维增强塑料标准化技术委员会(SAC/TC 39)归口。

本部分起草单位：北京玻璃钢院复合材料有限公司、常州天马集团有限公司、中国兵器工业集团五三研究所。

本部分主要起草人：宁珍连、宣维栋、郑会保、马玉敬、张力平。

# 纤维增强塑料 试验板制备方法

## 第 2 部分:接触和喷射模塑

### 1 范围

GB/T 27797 的本部分规定了接触和喷射模塑制备增强塑料试验板的方法。

本部分仅适用于玻璃纤维增强材料。

本部分与 GB/T 27797.1 一并使用。

### 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 1172 纺织玻璃纤维增强塑料 预浸料、模塑料和层压板 玻璃纤维和无机矿物填料含量的测定 灼烧法 (Textile-glass-reinforced plastics—Prepregs, moulding compounds and laminates—Determination of the textile-glass and mineral filler content—Calcination methods)

ISO 1268-1 纤维增强塑料 试验板制备方法 第 1 部分:通则 (Fibre-reinforced plastics—Methods of producing test plates—Part 1:General conditions)

### 3 健康和安

见 ISO 1268-1。

### 4 原理

#### 4.1 接触模塑

4.1.1 增强层(如 5.1 所述)放置在刚性平板上,人工浸渍热固性树脂液体。应在树脂供应商建议的固化周期内完成铺层,尽量减少树脂在空气中不必要的暴露。用手动辊压实纤维和树脂。

4.1.2 本方法适用于任何常温常压固化的热固性树脂。

#### 4.2 喷射模塑

4.2.1 用短切机将玻璃纤维无捻粗纱短切成预定长度,同时与喷枪喷出的树脂喷雾混合。本方法适用于不饱和聚酯树脂。

4.2.2 玻璃纤维和树脂喷到刚性平板或者模具上,用手动辊压实。

### 5 材料

#### 5.1 接触模塑

##### 5.1.1 增强材料

裁剪至与试验板相同的尺寸,标记经纬线方向或者优选方向。合适的材料包括短切毡(含有粘合