



中华人民共和国国家标准

GB/T 8803—2001

注射成型硬质聚氯乙烯(PVC-U)、氯化 聚氯乙烯(PVC-C)、丙烯腈-丁二烯-苯 乙烯三元共聚物(ABS)和丙烯腈-苯乙 烯-丙烯酸盐三元共聚物(ASA)管件 热烘箱试验方法

Injection-moulded unplasticized poly(vinyl chloride)(PVC-U), chlorinated poly(vinyl chloride)(PVC-C), acrylonitrile-butadiene-styrene(ABS) and acrylonitrile-styrene-acrylester (ASA) fittings—Hot oven test method

2001-10-24 发布

2002-05-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准主要紧密结合了 ISO 标准化组织的动态,参考了国际上新的技术内容,对 GB/T 8803—1988《注塑成型硬聚氯乙烯(PVC-U)管件 热烘箱试验方法》进行修订。主要修订内容包括:

1. 对管件根据壁厚进行恒温的时间进行了略微改动。
2. 对管件热烘箱试验后的结果判定进行了部分修改,使其更具体、明确。
3. 注射成型的管件种类除原有的 PVC-U,新增了 PVC-C、ABS 和 ASA。

本标准自实施之日起,同时代替 GB/T 8803—1988。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国塑料制品标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:川路塑胶集团。

本标准主要起草人:杨慧丽、郝文、潘必纯。

中华人民共和国国家标准

注射成型硬质聚氯乙烯(PVC-U)、氯化 聚氯乙烯(PVC-C)、丙烯腈-丁二烯-苯 乙烯三元共聚物(ABS)和丙烯腈-苯乙 烯-丙烯酸酯三元共聚物(ASA)管件 热烘箱试验方法

GB/T 8803—2001

代替 GB/T 8803—1988

Injection-moulded unplasticized poly(vinyl chloride)(PVC-U), chlorinated poly(vinyl chloride)(PVC-C), acrylonitrile-butadiene-styrene(ABS) and acrylonitrile-styrene-acrylester (ASA) fittings—Hot oven test method

1 范围

本标准规定了用于验证 PVC-U、PVC-C、ABS 和 ASA 注射成型管件质量的热烘箱试验方法。

本标准适用于承压管件和排水用非承压管件,也适用于带弹性密封圈承口的管件、法兰及注塑部件组合而成的管件。

注:如有要求,也可使用液浴法,见附录 A(标准的附录)。

2 原理

为了揭示管件在注射成型过程中所产生的内部应力大小,是否有冷料或未熔融部分以及熔接缝的熔接质量等,根据试样壁厚将试样置于 150℃ 的空气循环烘箱中经受不同时间的加热,取出冷却后,检查试样出现的缺陷,测量所有开裂、气泡、脱层或熔接缝开裂等,并用试样壁厚的百分数形式表示。

3 仪器设备

3.1 带温控器的温控空气循环烘箱,能使试验过程中工作温度保持在 $(150 \pm 2)^\circ\text{C}$,并有足够的加热功率,试样放入烘箱后,能使温度在 15 min 内重新达到设定的试验温度。

3.2 温度计精度为 0.5℃。

4 试样及其制备

4.1 试样为注射成型的完整管件。如管件带有弹性密封圈,试验前应去掉;如管件由一种以上注射成型部件组合而成的,这些部件应彼此分开进行试验。

4.2 试样数量应按产品标准的规定,同批同类产品至少取三个试样。

5 试验步骤

5.1 将烘箱升温,使其达到 $(150 \pm 2)^\circ\text{C}$ 。

5.2 试验前,应先测量试样壁厚,在管件主体上选取横切面,在圆周面上测量间隔均匀的至少六点的壁