

MT

中华人民共和国煤炭行业标准

MT/T 352—94

煤矿用橡套电缆聚氨酯冷补胶 浇注试样制备方法

1994-03-09 发布

1994-07-01 实施

中华人民共和国煤炭工业部 发布

煤矿用橡套电缆聚氨酯冷补胶
浇注试样制备方法

1 主题内容与适用范围

本标准规定了煤矿用橡套电缆聚氨酯冷补胶片状浇注试样和浇注修补电缆试样制备用的设备、用具、材料和制备步骤。

本标准适用于煤矿用橡套电缆聚氨酯冷补胶试验用片状浇注试样的制备和浇注修补电缆试样的制备。

2 引用标准

GB 12972.2 矿用橡套软电缆 第二部分:额定电压 0.66/1.14 kV 及以下采煤机软电缆

GB 12972.5 矿用橡套软电缆 第 5 部分:额定电压 0.66/1.14 kV 及以下移动橡套软电缆

3 片状浇注试样的制备

3.1 设备和用具

3.1.1 恒温箱:测量范围 50~200℃,温度波动范围不大于±2℃。

3.1.2 浇注模具:敞口平板模具,用金属或平板玻璃粘接加工,模腔平面尺寸不小于 150 mm×200 mm,模腔的深度应为:

- a. 燃烧氧指数,硬度测定用 3±0.25 mm;
- b. 抗拉强度,断裂伸长率测定用 1.4+0.25 mm;
- c. 体积电阻系数测定用 1.0+0.25 mm。

3.2 制备步骤

3.2.1 将配套的甲、乙两组分样品在温度为 23±2℃的环境中保持 24 h。

3.2.2 用三个顶尖支持模具,将水平尺放在模具面上,调节顶尖,使模腔底面保持水平。

3.2.3 在模腔底和壁上涂上少量脱模剂。

3.2.4 将配套的甲、乙两组分样品混合均匀后浇入模腔内,用手托起模具,前后左右倾斜使浇注料均匀地充满模腔,再将模具放回到已调节好的三个顶尖上,上述操作应在浇注时限内完成。

3.2.5 静置 3 h 后取出片状浇注试样,试样表面不应有裂纹。

3.2.6 脱模后的试样在温度为 23±2℃的环境中保持 24 h,再在温度为 65±2℃的恒温箱中放置 16 h。

4 浇注修补电缆试样的制备

4.1 设备、用具和材料

4.1.1 恒温箱:测量范围 50~200℃,温度波动范围不大于±2℃。

4.1.2 电缆拉直装置:见图 1。