

MT

中华人民共和国煤炭行业标准

MT/T 354—94

煤矿用橡套电缆聚氨酯冷补胶 浇注料试验方法

1994-03-09发布

1994-07-01实施

中华人民共和国煤炭工业部 发布

中华人民共和国煤炭行业标准

煤矿用橡套电缆聚氨酯冷补胶 浇注料试验方法

MT/T 354—94

1 主题内容与适用范围

本标准规定了橡套电缆聚氨酯冷补胶浇注料浇注时限、凝胶时间和粘接强度测定所用的仪器、用具、材料,测定步骤和结果的表述。

本标准适用于煤矿用橡套电缆聚氨酯冷补胶浇注料。

2 引用标准

GB 7594.7 电线电缆橡皮绝缘和橡皮护套 第七部分:65℃重型不延燃橡皮护套

GB 8170 数值修约规则

3 浇注时限和凝胶时间的测定方法

3.1 仪器和用具

3.1.1 玻璃棒:直径 8 mm,长 200~250 mm。

3.1.2 温度计:测量范围 0~100℃,分度值 1℃。

3.1.3 秒表:分度值 1 s。

3.2 测定步骤

3.2.1 将配套的甲、乙两组分样品分别在温度为 $23\pm 2^\circ\text{C}$ 的环境中放置 24 h。然后将乙组分全都倒入盛有甲组分的容器中用玻璃棒搅拌并开始计时,搅拌时应避免将空气带入料内,混合均匀后(约 2 min)停止搅拌,将干净的玻璃棒插入料中约 40 mm 处,立即垂直拔出离料面约 100 mm,浇注料应均匀连贯地从玻璃棒上流下,每隔 10~15 s 测试一次,直至浇注料从玻璃棒上刚成滴状流下时为止,以前一次测试时间计时即为浇注时限。

3.2.2 测出浇注时限后继续计时,将干净的玻璃棒直插入料中约 10 mm 处,立即拔出料面。观察其流动情况,每隔 60 s 测试一次,以甲、乙两组分开始混合时起,直至浇注料不能滴下时为止,即为凝胶时间。

3.2.3 测定结果的表述

浇注时限和凝胶时间以 min 表示,读取到小数点后一位数,按照 GB 8170 的规定修约到个位数。

4 粘接强度测定方法

1 仪器、用具和材料

4.1.1 拉力试验机:机械牵引恒速式试验机,具有应力-行程曲线绘制装置,被测力应为量程的 15%~50%。

4.1.2 多腔浇注模具:见图 1。

中华人民共和国煤炭工业部 1994-03-09 批准

1994-07-01 实施