

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6626—2011

代替 JB/T 6626—1993

### 聚四氟乙烯编织盘根

Polytetrafluoroethylene braided packing



2011-12-20 发布

2012-04-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 名称及代号.....	1
4 要求.....	1
4.1 外观.....	1
4.2 尺寸偏差.....	1
5 检验.....	2
5.1 检验型式及检验项目.....	2
5.2 检验方法.....	2
5.3 抽样及判定规则.....	2
6 标志、包装和贮存.....	2
6.1 标志.....	2
6.2 包装.....	3
6.3 贮存.....	3
表 1 名称及代号.....	1
表 2 聚四氟乙烯编织盘根尺寸极限偏差.....	1
表 3 聚四氟乙烯编织盘根的物理机械性能.....	1



## 前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准代替JB/T 6626—1993《聚四氟乙烯编织填料》，与JB/T 6626—1993相比主要技术变化如下：

——将“填料”更改为“盘根”。

——对聚四氟乙烯编织盘根的产品分类进行了细化，删除了原标准中耐温失量的性能指标。

——对原标准的SPW/260，SFGS/260，SFP/260，SFPS/250产品的性能指标进行了修订。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国填料与静密封标准化技术委员会（SAC/TC350）归口。

本标准起草单位：合肥通用机械研究院、慈溪博格曼密封材料有限公司、慈溪宇联密封件厂、杭州大通密封材料有限公司、台州市安源企业管理咨询有限公司、郎溪县利峰密封件制品有限公司。

本标准主要起草人：杨书益、熊微、徐萍、励杏鹤、孙建科、张金根、杨奎、贾顺平。

本标准于1993年首次发布，本次为第一次修订。



BE35  
中国泵阀网

# 聚四氟乙烯编织盘根

## 1 范围

本标准规定了聚四氟乙烯编织盘根的代号、要求、检验、标志、包装和贮存。  
本标准适用于聚四氟乙烯编织盘根。

## 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。

GB/T 23262 非金属密封填料试验方法  
JB/T 6371 碳纤维编织填料 试验方法

## 3 名称及代号

聚四氟乙烯编织盘根的产品代号由聚四氟乙烯（简写 F<sub>4</sub>）及编织盘根材料的大写汉语拼音字母组成，含油编织盘根在代号后加“Y”。聚四氟乙烯编织盘根名称及代号见表 1。

表 1 名称及代号

名称	代号	名称	代号	名称	代号
聚四氟乙烯生料带盘根	F <sub>4</sub> SD	聚四氟乙烯割裂丝盘根	F <sub>4</sub> GS	聚四氟乙烯填充石墨盘根	F <sub>4</sub> SM
含油聚四氟乙烯生料带盘根	F <sub>4</sub> SD/Y	含油聚四氟乙烯割裂丝盘根	F <sub>4</sub> GS/Y	含油聚四氟乙烯填充石墨盘根	F <sub>4</sub> SM/Y

## 4 要求

### 4.1 外观

聚四氟乙烯编织盘根表面应平整，浸渍润滑剂时应均匀分布，外露线头、跳线、缺花、勒边 10 m 内不得超过一处。

### 4.2 尺寸偏差

聚四氟乙烯编织盘根尺寸极限偏差应符合表 2 的规定。

表 2 聚四氟乙烯编织盘根尺寸极限偏差

单位为毫米

规格	≤5.0	>5.0≤10.0	>10.0≤16.0	>16.0≤25.0	>25.0
极限偏差	±4.0%	±4.0%	±4.0%	±4.0%	±5.0%

4.3 聚四氟乙烯编织盘根的物理机械性能应符合表 3 的规定。

表 3 聚四氟乙烯编织盘根的物理机械性能

性能	F <sub>4</sub> SD	F <sub>4</sub> SD/Y	F <sub>4</sub> GS	F <sub>4</sub> GS/Y	F <sub>4</sub> SM	F <sub>4</sub> SM/Y
体积密度 g/cm <sup>3</sup>	≥1.20	≥1.50	≥1.50	≥1.70	≥1.20	≥1.30
含油量 %	—	≤15	—	≤15	—	≤15
摩擦系数	≤0.2	≤0.15	≤0.2	≤0.15	≤0.2	≤0.15

表 3 (续)

性能	F <sub>4</sub> SD	F <sub>4</sub> SD/Y	F <sub>4</sub> GS	F <sub>4</sub> GS/Y	F <sub>4</sub> SM	F <sub>4</sub> SM/Y
磨耗量 g	≤0.5	≤0.3	≤0.5	≤0.3	≤0.3	≤0.2
压缩率 %	15~50	10~40	10~35	10~35	10~30	10~30
回弹率 %	≥7	≥7	≥10	≥10	≥12	≥12

## 5 检验

### 5.1 检验型式及检验项目

5.1.1 产品检验分出厂检验和型式检验。

5.1.2 出厂检验的项目包括规格及尺寸偏差、体积密度、外观质量。

5.1.3 型式检验的项目为 4.1~4.3。

5.1.4 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品开发；
- b) 产品转型；
- c) 正式生产后，在结构、材料、工艺上有较大改变，可能影响产品性能；
- d) 正常生产满一年；
- e) 质量监督机构或顾客提出进行型式检验要求。

### 5.2 检验方法

5.2.1 产品外观质量用目测法检验。

5.2.2 产品规格的检验用精度为 0.02 mm 的游标卡尺从两个互相垂直的方向测量，由产品的任何一点为起点，每隔 50 cm 测量一次，取三处的算术平均值作为测量结果。

5.2.3 产品的体积密度、压缩率、回弹率、摩擦系数及磨耗量的测试均按 JB/T 6371 的规定。

5.2.4 产品中润滑油含量的测试按 GB/T 23262 的规定。

### 5.3 抽样及判定规则

5.3.1 出厂检验时同一牌号、同一规格的产品以 50 kg 为一批，不足 50 kg 按一批计。抽样时从单位产品中取出足够测试用量的样品作为单位产品的代表。出厂检验时，如有任一项不符合本标准规定，则取加倍数量的样品进行复检；如仍有一项不符合本标准规定，则该批产品需全检。

5.3.2 进行型式检验时同一材料、同一规格的产品为一批，试样规格为 8 mm×8 mm~12 mm×12 mm，试样数量为 2 m，对抽样的样品进行型式检验；任一项性能如不符合本标准规定，则取加倍数量的样品对该项进行复检；如仍有一项不符合本标准规定，则该批产品判为不合格品。

## 6 标志、包装和贮存

### 6.1 标志

产品出厂时，应有产品合格证，其上注明以下内容：

- a) 产品名称；
- b) 制造企业名称或商标；
- c) 产品数量；
- d) 产品规格；
- e) 制造日期；
- f) 产品批号；
- g) 检验员姓名或代号。

## 6.2 包装

除用户另有规定外,产品应按材料、规格分别包装,包装应保证产品在贮存和运输过程中不致损坏。

## 6.3 贮存

产品的贮存应符合材料的要求,贮存期间应放置在常温及通风干燥的仓库内,防止日光直接照射或远离热源。



BF35

中国泵阀商务网

兴旺宝明通旗下