

中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3667.2—1995

分类号:U06

船舶电缆敷设和电气设备安装附件 接线件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了接线件的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装和贮存等。

本标准适用于交流 50Hz(或 60Hz)600V 及以下或直流 750V 及以下电压的船用电线电缆接线端子板(以下简称接线板)及船用小型接线盒(以下简称接线盒)。

2 引用标准

GB/T 2423.4 电工电子产品基本环境试验规程 试验 Db:交变湿热试验方法

GB/T 2423.10 电工电子产品基本环境试验规程 试验 Fc:振动试验方法

GB/T 2423.16 电工电子产品基本环境试验规程 试验 J:长霉试验方法

GB/T 2423.17 电工电子产品基本环境试验规程 试验 K:盐雾试验方法

3 产品分类

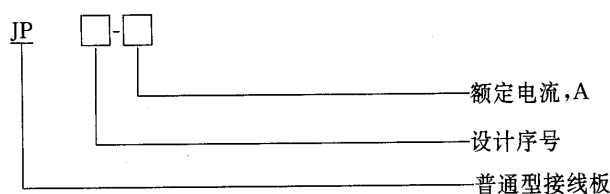
3.1 接线板

3.1.1 型式

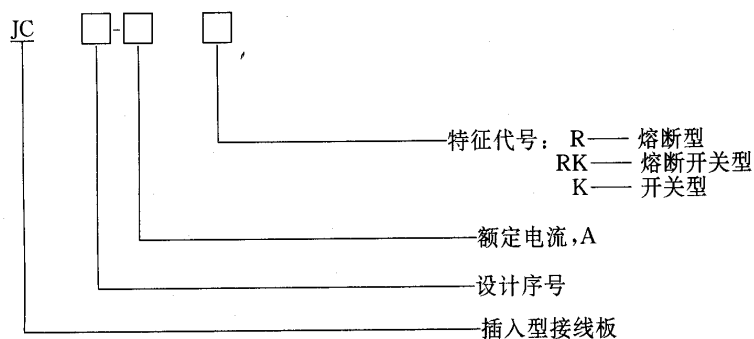
产品按其结构分为普通型、插入型、熔断保护型三种型式。

3.1.2 型号

3.1.2.1 普通型接线板



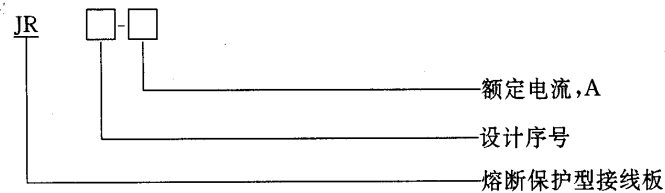
3.1.2.2 插入型接线板



3.1.2.3 熔断保护型接线板

中国船舶工业总公司 1995-12-19 批准

1996-08-01 实施



3.1.3 标记示例

额定电流为 30A, 设计序号为 1, 普通型接线板:

接线板 JP1-30 CB/T 3667.2—1995

额定电流为 25A; 设计序号为 1, 开关型插入型接线板:

接线板 JC1-25K CB/T 3667.2—1995

额定电流为 10A 设计序号为 1, 熔断保护型接线板

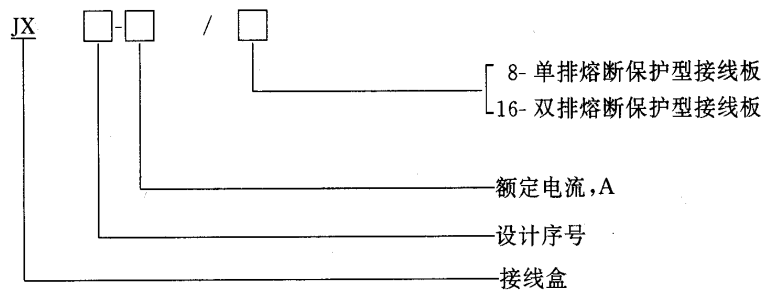
接线板 JR1-10 CB/T 3667.2—1995

3.2 接线盒

3.2.1 型式

产品按其结构分为单排熔断保护型接线板式接线盒及双排熔断保护型接线板式接线盒两种。

3.2.2 型号



3.2.3 标记示例

额定电流为 10A, 设计序号为 1, 单排熔断保护型接线板式接线盒:

接线盒 JX1-10/8 CB/T 3667.2—1995

3.3 规格和尺寸

3.3.1 接线件的规格和主要参数见表 1。

表 1

序 号	型 号	额定电压 V	额定电流 A	适用线芯截面积 mm ²	极限温升 ℃	绝缘电阻 MΩ
1	JP0-145	600	145	≤50	45	100
2	JP0-100	600	100	≤25	45	100
3	JP0-60	600	60	≤10	45	100
4	JP0-25	600	25	≤2.5	45	100
5	JP1-30	600	30	≤6	45	100
6	JP1-15	600	15	≤2.5	45	100
7	JP2-60	600	60	≤10	45	100
8	JP2-30	600	30	≤4	45	100

续表 1

序 号	型 号	额定电压 V	额定电流 A	适用线芯截面积 mm ²	极限温升 ℃	绝缘电阻 MΩ
9	JP2-15	600	15	≤2.5	45	100
10	JC0-60	600	60	≤10	45	100
11	JC1-35	600	35	≤4	45	100
12	JC1-25	600	25	≤2.5	45	100
13	JC1-10	600	10	≤1.5	45	100
14	JC2-25	600	25	≤2.5	45	100
15	JR1-10	600	10	≤4	45	100
16	JR0-10	600	10	≤4	45	100
17	JR2-10	600	10	≤4	45	100
18	JC3-75	600	75	≤16	45	100
19	JC3-125	600	125	≤35	45	100
20	JC3-190	600	190	≤70	45	100
21	JC-25R	600	25	≤2.5	45	100
22	JC-25RK	600	25	≤2.5	45	100
23	JC-25K	600	25	≤2.5	45	100
24	JC4-25	600	25	≤2.5	45	100
25	JX-10/8	内装一条 JR0-10 接线板				
26	JX1-10/16	内装一条 JR2-10 接线板				

3.3.2 接线件及边片的外形尺寸见图 1~图 23 及表 2, 组装图见附录 A(补充件)。

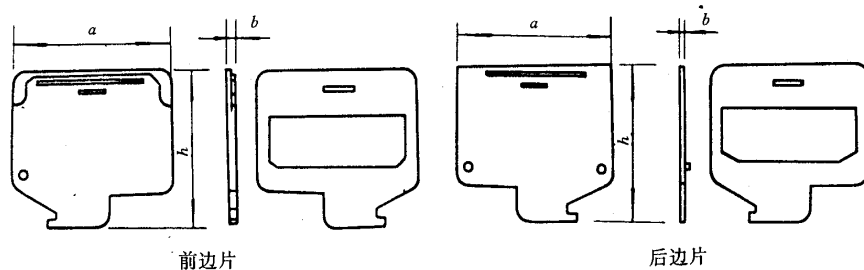


图 1 JP0 系列边片

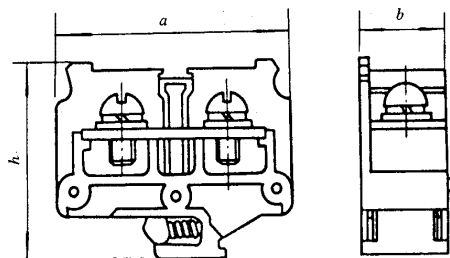


图 2 JP0 系列接线件

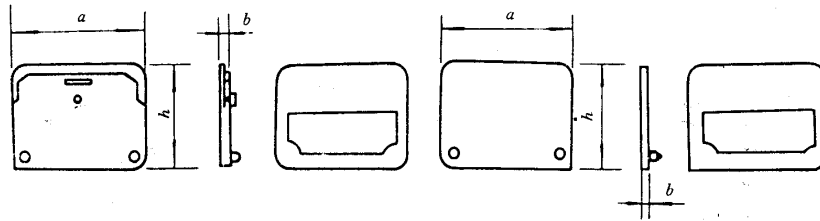


图3 JP1 系列边片

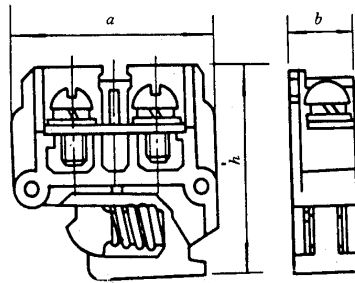


图4 JP1 系列接线件

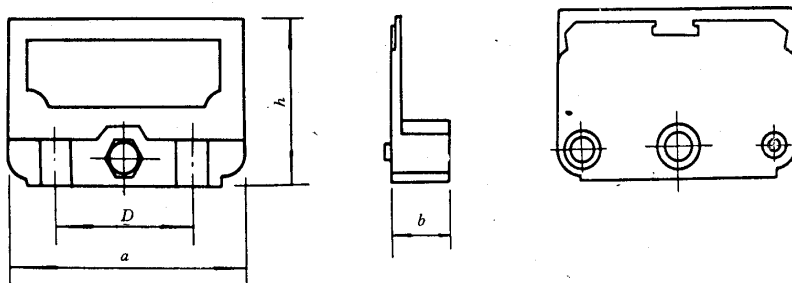


图5 JP2 系列边片

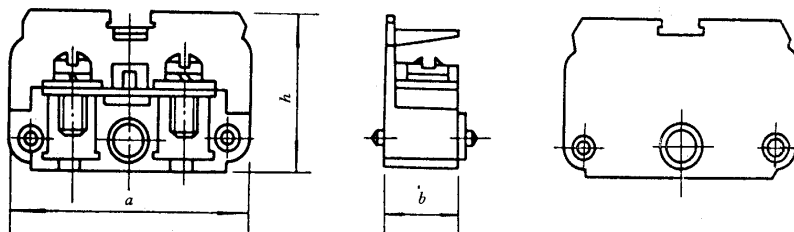


图6 JP2 系列接线件

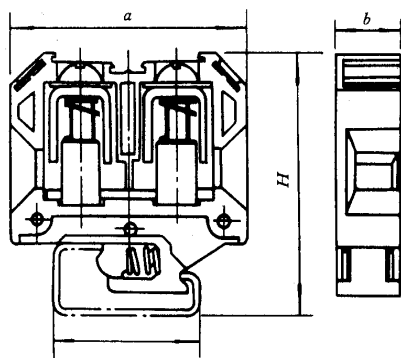


图7 JC0 系列接线件及边片

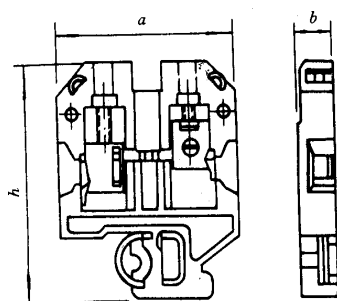


图8 JC1 系列接线件及边片

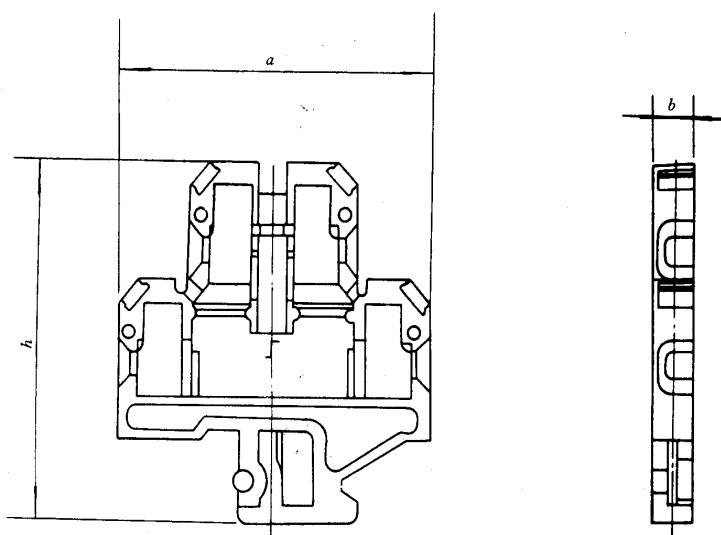


图9 JC2-25

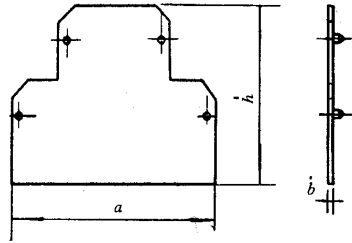


图 10 JC2-25 边片

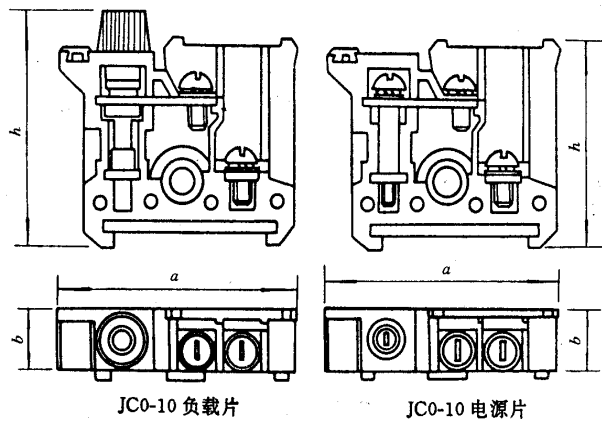


图 11 JR0-10

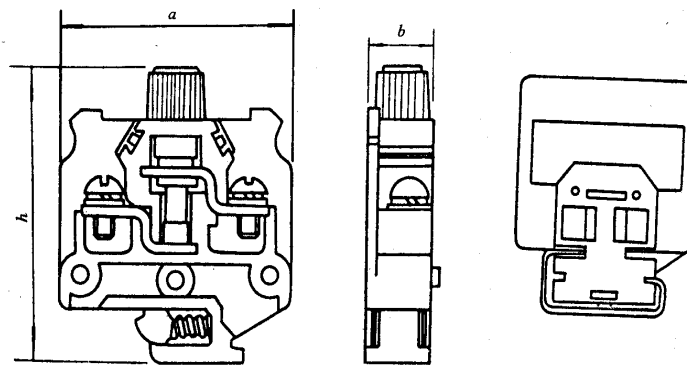


图 12 JR1-10

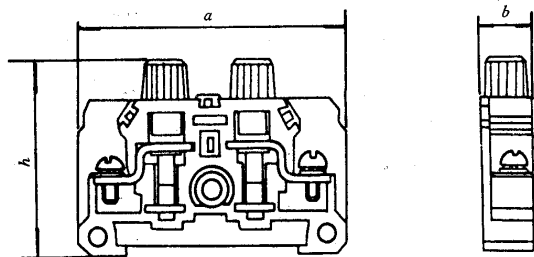


图 13 JR2-10

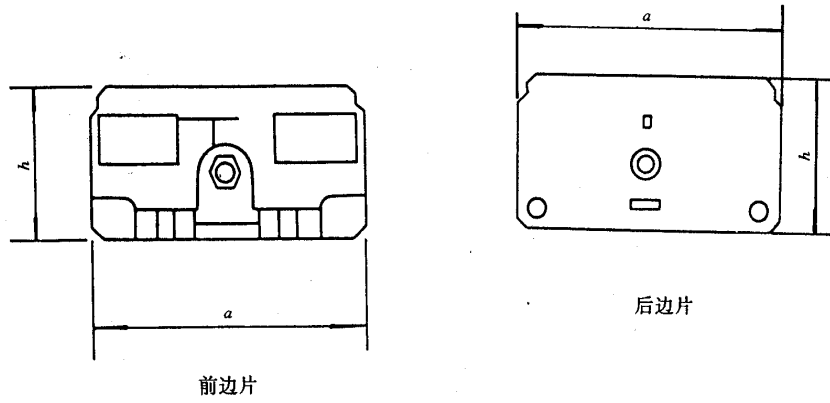


图 14 JR2-10 边片

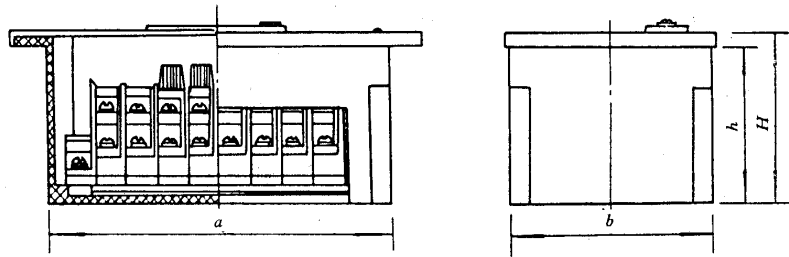


图 15 JX-10/8

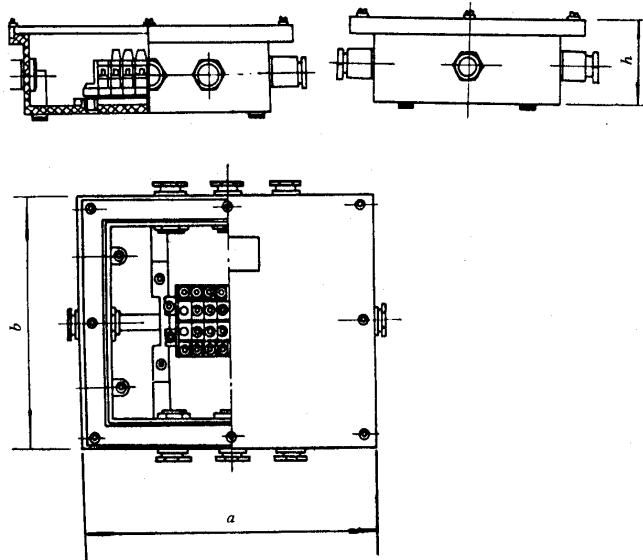


图 16 JX1-10/16

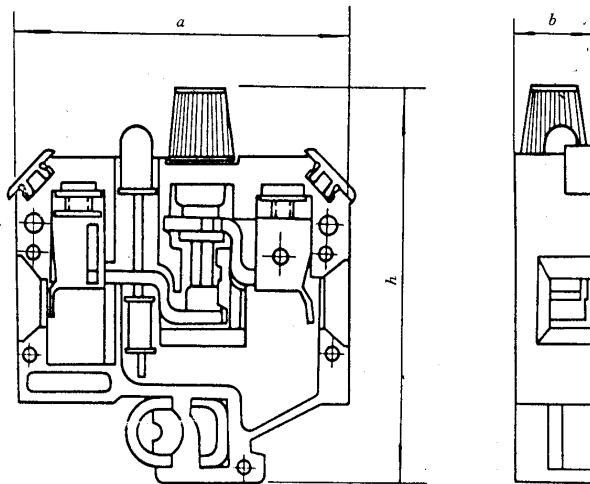


图 17 JC-25R

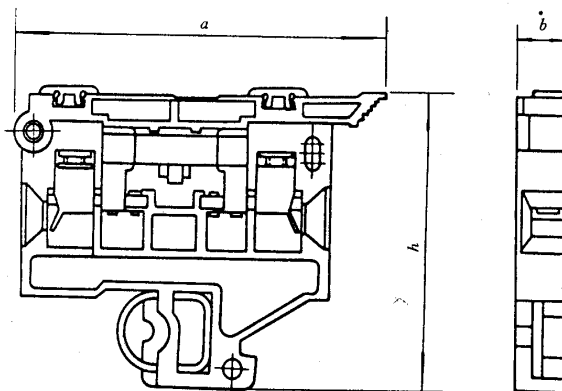


图 18 JC-25RK

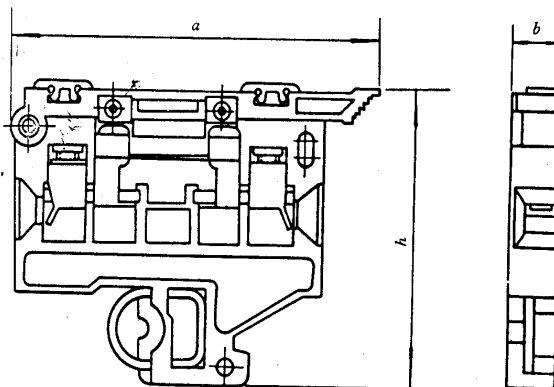


图 19 JC-25K

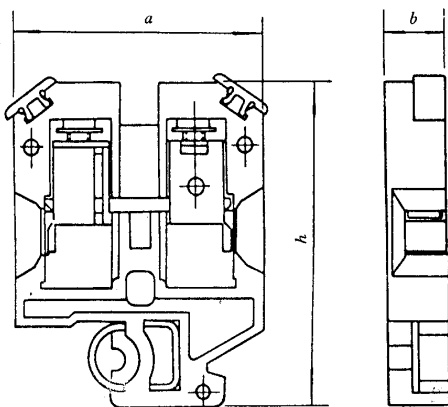


图 20 JC3 系列接线件

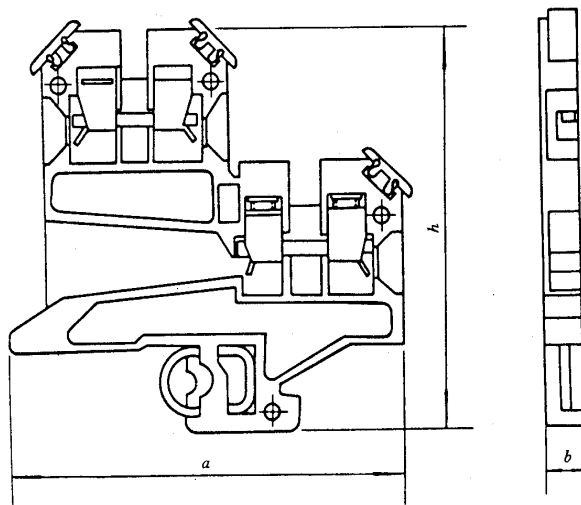


图 21 JC4-25 系列接线件

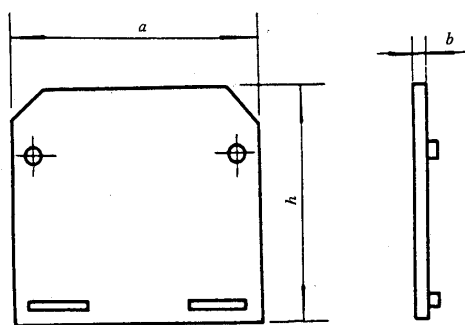


图 22 JC3、JC-25R 边片

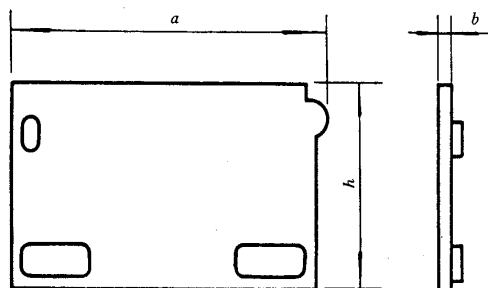


图 23 JC-25RK、JC-25K 边片

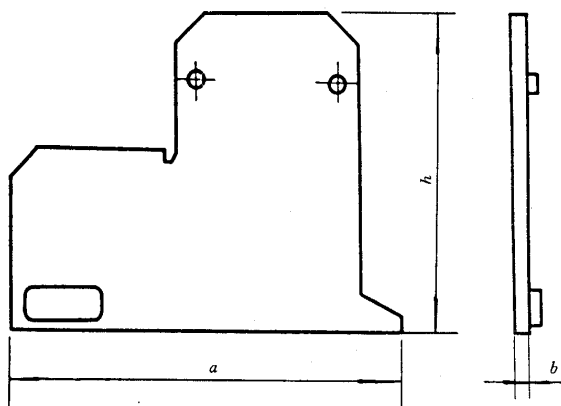


图 24 JC4-25 边片

表 2

mm

序号	型 号	名 称	尺 寸			
			<i>a</i>	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>H(D)</i>
1	JP0-145	接 线 板	66	25	25	60
	JP0-145B	前 边 片	66	4	57	—
	JP0-145B	后 边 片	66	3	57	—
2	JP0-100	接 线 板	58	22.5	47	53
	JP0-100B	前 边 片	58	3.5	39	—
	JP0-100B	后 边 片	58	2.5	39	—
3	JP0-60	接 线 板	48	16	42	49
	JP0-60B	前 边 片	48	2.5	44	—
	JP0-60B	后 边 片	48	1.5	44	—
4	JP0-25	接线板	35	8	36	41
	JP0-25B	前 边 片	35	2.5	37.5	—
	JP0-25B	后 边 片	35	2	37.5	—

CB/T 3667.2—1995

续表 2

mm

序号	型 号	名 称	尺 寸			
			<i>a</i>	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>H(D)</i>
5	JP1-30	接 线 板	40	13.5	34	41
	JP1-30B	边 片	40	2.5	26	—
6	JP1-15	接 线 板	31	10	30	37
	JP1-15B	前 边 片	31	2.5	22	—
	JP1-15B	后 边 片	31	2	22	—
7	JC0-60	接 线 板	52	14	50	55
	JC0-60B	前 边 片	52	3	50	—
	JC0-60B	后 边 片	52	2	50	—
8	JC1-35	接 线 板	40	8	49	52
	JC1-35B	边 片	40	2	36.5	—
9	JC1-25	接 线 片	37	8	44.3	43
	JC1-25B	边 片	37	2	31.6	—
10	JC1-10	接 线 板	31	6.4	41.5	44
	JC1-10B	边 片	31	1.5	29	—
11	JG0-150	绝 缘 隔 片	150	4	55	—
12	JP2-60	接 线 板	48	16	32	—
	JP2-60B	边 片	48	13	34	(30)
13	JP2-30	接 线 板	38	11.5	23	—
	JP2-30B	边 片	38	9	24.5	(22)
14	JP2-15	接 线 板	30	9.5	20	—
	JP2-15B	边 片	30	9	21.5	(16.5)
15	JC2-25	接 线 板	50.6	6.4	54.5	63
	JC2-25B	边 片	50.6	1.5	42	—
16	JR1-10	接 线 板	46	13	48	—
	JR1-10B	边 片	46	2.5	40	—
17	JR0-10	边 片	54	2	43	—
18	JR2-10	边 片	68	4	36	—
19	JH-10/8	接 线 盒	178	96	70	—
20	JH1-10/16	接 线 盒	292	238	81	—
21	JC3-75	接 线 板	51	12	55	61.5
	JC3-75B	边 片	51	1.6	14	—
22	JC3-125	接 线 板	59	16	65	71.5
	JC3-125B	边 片	59	1.8	53	—

续表 2

mm

序号	型 号	名 称	尺 寸			
			<i>a</i>	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>H(D)</i>
23	JC3-190	接线板	76	22	80	86.5
	JC3-190B	边 片	76	2.5	68	—
24	JC-25R	接 线 板	60	17	65	71.5
	JC-25RB	边 片	60	1.5	46	—
25	JC-25RK	接 线 板	51	8	43	49
	JC-25RKB	边 片	51	2	31	—
26	JC-25K	接 线 板	63	8	43	49
	JC-25KB	边 片	51	2	31	—
27	JC4-25	接线板	63	6	60	66
	JC4-25B	边 片	63	2	48	—

3.3.3 绝缘隔片的外型尺寸见图 25 及表 3。

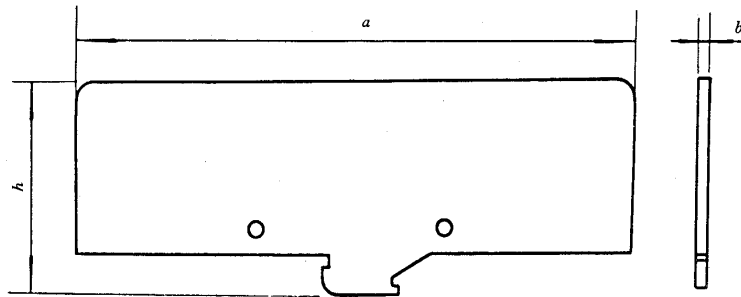


图 25 绝缘隔片

表 3

mm

型 号	名 称	尺 寸		
		<i>a</i>	<i>b</i>	<i>h</i>
JG0-150	绝缘隔片	150	4	55

3.3.4 底座的外形尺寸和型号见图 26 及表 4。

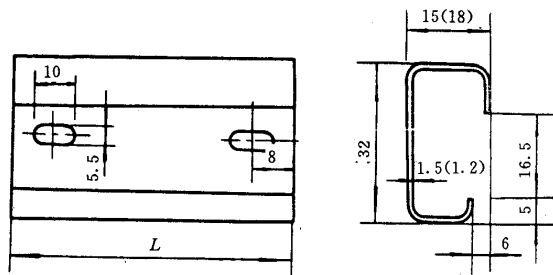


图 26

表 4

JZ100	JZ150	JZ200	JZ250	JZ300
JZ350	JZ400	JZ450	JZ500	JZ550
JZ600	JZ650	JZ700	JZ750	JZ800
JZ850	JZ900	JZ950	JZ1000	JZ1050

4 技术要求

4.1 产品正常工作条件按表 5。

表 5

环 境 条 件	额 定 数 据
环境空气温度最高值,℃	+45
环境空气温度最低值,℃	-25
海上潮湿空气影响	有
油雾影响	有
盐雾影响	有
倾斜,(°)	≤22.5
摇摆,(°)	≤22.5
振动	有
霉菌影响	有
导电性尘埃和爆炸性气体	无

注：环境空气温度大于或小于 45℃时，见附录 B(补充件)。

4.2 接线板的绝缘件应采用耐久、耐潮、耐霉、滞燃和绝缘性能良好的材料制造，外观不得有毛刺、变形、沉斑、起层或开裂等缺陷。尺寸应符合 3.3.2~3.3.4 条规定。

4.3 接线板的导电件应用铜或铜合金制造，表面镀镍或锡；接线板的紧固件应用碳钢制造，表面镀镍；基座应用冷轧薄板制造，表面镀镍；所有镀层应色泽一致，镀层厚度均匀。

4.4 接线板导电件与导电件、导电件与基座之间的爬电距离应不小于 10mm。

4.5 所有相邻两接线板的导电件之间及导电件与基座之间，应能承受频率为 45~62Hz 的正弦波、电压为 2 500V 的试验 1min，无闪烁或击穿现象。

4.7 所有接线板按表 6 通以电流，测定点的温升应不超过 45℃。

表 6

型 号	JC3-190	JP0-145	JC3-125	JP0-100	JC3-75	JP0-60 JC0-60 JP2-60
电 流, A (50Hz)	190	145	125	100	75	60
通电芯截面 mm ²	70	35	35	25	16	10

续表 6

型 号	JC1-35	JP1-30 JP2-30	JC-25R JC-25RK JC-25K JC4-25 JC2-25 JC1-25 JP0-25	JP1-15 JP2-15	JC1-10 JR1-10
电流, A (50Hz)	35	30	25	15	10
通电线芯截面 mm ²	4	4	2.5	1.5	1.5

4.8 接好线的接线板其抗拉力值应不低于表 7 的数值。

表 7

型 号	JC3-190	JP0-145	JC3-125	JP0-100	JC3-75	JP0-60 JP2-60	JC0-60
抗拉力值, N	160	500	120	400	90	300	35
型 号	JC1-35	JP1-30 JP2-30	JC1-25 JC2-25	JP0-25	JC4-25 JC-25R JC-25RK JC-25K	JP1-15 JP2-15	JC1-10 JR1-10
抗拉力值, N	25	150	20	50	50	50	20

4.9 接线板按表 8 规定的参数进行振动试验,在整个过程中不得发生接线板脱落、损坏及电路断开等现象。

表 8

频率范围, Hz	峰 值, mm	加速度, m/s ²
2~13.2	±1.0	—
13.2~80	—	±7

4.10 将 120mm×100mm×3mm 的绝缘材料试样进行滞燃试验,试验后,试样烧毁部分的长度应不超过 60mm。

4.11 接线板经 55℃ 交变湿热试验两周期后,其绝缘电阻应不小于 10MΩ。

4.12 100mm×100mm×3mm 的绝缘材料试样经霉菌试验后,长霉面积不得超过 25%,即 2 级长霉。

4.13 接线板的金属电镀件按 GB 2423.17 的规定经 48h 盐雾试验后,表面应无浅绿色、黑色或棕色腐蚀物。

5 试验方法

5.1 正常的试验大气条件按表 9。

表 9

温 度, °C	相对湿度, %	气 压, Pa
15~35	45~75	$86 \times 10^3 \sim 106 \times 10^3$

5.2 试验数量

每个试验项目的试样一般不少于 3 个,测试数值取算术平均值。

5.3 外观检验

目视检查试样外观应符合 4.2 条要求。

5.4 尺寸检验

用游标卡尺检验产品的实际成型尺寸应符合 3.3.2~3.3.4 条要求。

5.5 镀层检验

目视检查镀层符合 4.3 条要求。

5.6 爬电距离检验

用游标卡尺测量接线板的爬电距离,其数值应符合 4.4 条要求。

5.7 绝缘电阻检验

用 500V 的兆欧表测量相邻两接线板的导电件之间、接线板的导电件与钢基座之间的绝缘电阻,其数值均应符合 4.5 条的规定。

5.8 介电强度试验

以 750~1 250V 的电压值施加于被测点上,然后在 10~30s 内平滑地逐渐升到 2 500V 并维持 1min,最后,在同样时间内平滑降至零电压后切断电源,其结果应符合 4.6 条要求。

5.9 温升试验

将接线板用不小于 2m 的裸铜导线按图 27 或图 28 串联连接,通以表 6 规定的电流。每间隔 10min 测一次 A 点的温升值,当连续三次测量的温升值差不超过 0.5℃时,则认为已达稳定温升,其结果应符合 4.7 条规定。

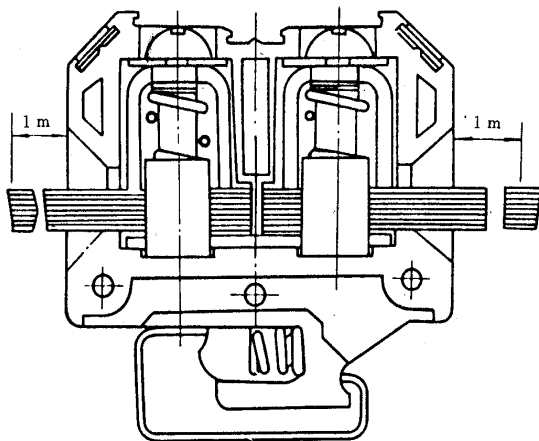


图 27

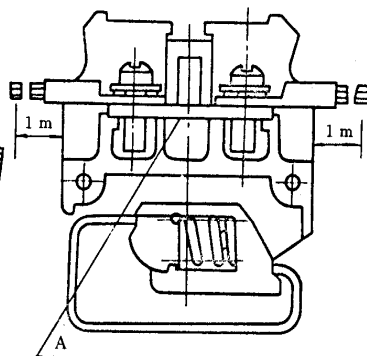


图 28

5.10 抗拉能力试验

将接线板安装在专用拉力试验台上(见图 29),按表 10 规定的电线把重锤与接线板连接起来,加放重锤(增加重量)直至拉力值符合 4.8 条规定为止。

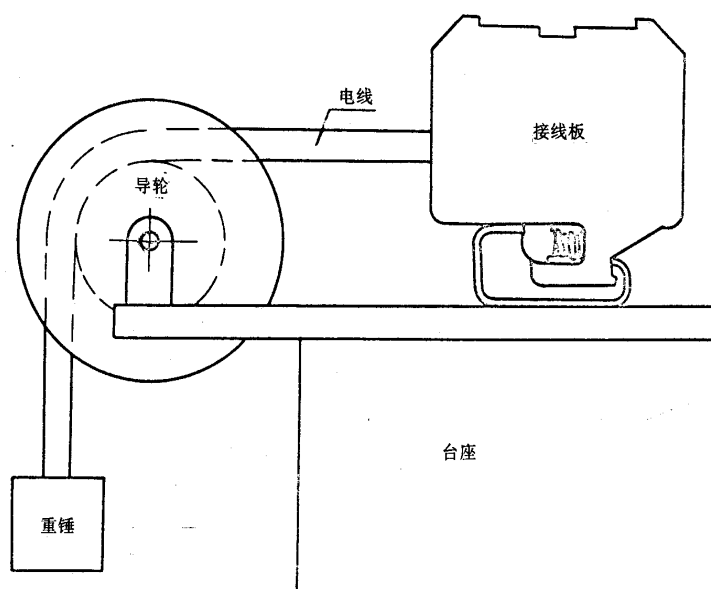


图 29 专用拉力试验台

表 10

型 号	JC3-190	JP0-145	JC3-125	JP0-100	JC3-75	JP0-60 JC0-60 JP2-60
连接电线截面积 mm ²	70	35	35	25	16	10
型 号	JC1-35	JP1-30 JP2-30	JC-25R JC-25RK JC-25K JC1-25 JC2-25 JC4-25 JP0-25	JP1-15 JP2-15	JC1-10 JR1-10	
连接电线截面积 mm ²	4	4	2.5	1.5	1.5	

5.11 振动试验

按 GB 2423.10 的有关要求,分别在产品的三个互相垂直方向进行,振动频率范围和幅值按表 8 的规定,将接线板串连接至指示灯及 6.3V 电源;试验时先以 1 倍频程/min 或 15Hz/min 的频率变化速度扫描 1~3 次检查共振点,然后在最大共振点的频率上作 2h 耐久振动,若无明显共振点,则在 30Hz 频率上作 2h 耐久振动,其结果应符合 4.9 条要求。

5.12 滞燃性能试验

按附录 C(补充件)滞燃性能试验方法进行,其结果应符合 4.10 条要求。

5.13 湿热试验

按 GB 2423.4 进行试验,其详细规定如下:

- a. 初始检验:在正常试验大气压条件下测量产品绝缘电阻。
- b. 恢复条件:在正常大气压条件下恢复,将产品所有能接触到的表面和部件的水渍擦去。
- c. 最后检验:在恢复后进行,测量产品的绝缘电阻,其结果应符合 4.11 条要求。

5.14 霉菌试验

按 GB 2423.16 进行,其结果应符合 4.12 条要求。

5.15 盐雾试验

按 GB 2423.17 进行,其结果应符合 4.13 条要求。

6 检验规则

6.1 产品的检验分为出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

6.2.1 产品应经制造厂检验部门检验并出具合格证书后方可出厂。

6.2.2 出厂检验的项目和试样数量按表 11。

表 11

序号	检验项目	技术要求	试验方法	检验类别		试样数量	
		条 号	条 号	出厂检验	型式检验	出厂检验	型式试验
1	外 观	5.2	6.3	✓	✓	每批抽样 1%, 但不少于 20 只	全部规格,每种 3 只
2	尺 寸	5.2	6.4	✓	✓		
3	镀 层	5.3	6.5	✓	✓		
4	爬电距离	5.4	6.6	✓	✓		
5	绝缘电阻	5.5	6.7	✓	✓		
6	介电强度	5.6	6.8	✓	✓		
7	温 升	5.7	6.9	—	✓		
8	抗 拉 力	5.8	6.10	—	✓		
9	振 动	5.9	6.11	—	✓		
10	滞 燃	5.10	6.12	—	✓		
11	湿 热	5.11	6.13	—	✓		
12	霉 菌	5.12	6.14	—	✓		
13	盐 雾	5.13	6.15	—	✓		

6.2.3 在检验中如发现有不合格品时,应加倍抽样进行复验。如复验仍有不合格时,则由制造厂检查原因,消除缺陷后,重新提交检验。

6.3 型式检验

6.3.1 有下述情况之一时,应进行型式检验:

- a. 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- b. 正常生产后,如结构、材料有较大改变,可能影响产品性能时;
- c. 国家质量监督机构提出要求时;
- d. 产品长期停产后,恢复生产时;
- e. 正常生产时,原则上 4 年左右进行一次。

6.3.2 型式检验的项目和试样数量按表 11。

6.3.3 进行检验的项目和试样都合格,则认为型式检验合格。如仅有 2 只试样中的某项试验不合格,应

允许再以 2 倍数量的试样进行单项复试,如复试仍不合格,则认为该批产品的型式检验不合格。

7 标志、包装和贮存

7.1 每只产品应有明显的永久性标志并注明:

- a. 型号、规格;
- b. 额定电压;
- c. 适用线芯截面积;
- d. 制造厂及商标。

7.2 接线板应包装在包装盒内,多个包装盒则应装在包装箱内,包装盒内应附有产品合格证和船检合格证。

7.3 包装盒、包装箱均应有标志并注明:

- a. 数量;
- b. 型号、规格;
- c. 制造厂及商标;
- d. 出厂年月;
- e. 贮存年限。

7.4 产品应贮存在避免光线直射、干燥、通风的库房内;产品贮存期为两年。

附 录 A
接线板的组装
(补充件)

A1 接线板安装在基座上的片数见表 A1 和表 A2。

表 A1

基座 <i>L</i>	mm	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600	650	700	750	800	850	900	950	1000
JC3-190	片数	2	4	6	9	11	13	15	18	20	22	25	27	29	31	34	36	38	40	43
JC3-125		3	6	9	12	15	18	21	24	27	30	33	36	39	42	45	48	51	54	57
JC3-75		4	8	12	16	20	25	29	33	37	41	45	50	54	58	62	66	70	75	79
JP0-145		2	3	5	7	9	11	13	15	17	19	21	23	25	27	29	31	33	35	37
JP0-100		2	4	6	8	10	12	15	17	19	21	23	26	28	30	32	34	36	39	41
JP0-60		3	6	9	12	15	18	21	24	27	31	34	37	40	43	46	49	52	56	59
JP0-25		5	11	18	24	30	36	43	49	55	61	68	74	80	86	92	99	105	111	118
JC1-10																				
JC1-35																				
JC1-25																				
JC2-25																				
JC0-60		3	6	10	13	17	20	24	28	31	35	38	42	46	49	53	56	60	63	67
JP1-15		4	9	14	19	24	29	34	39	44	49	54	59	64	69	74	79	84	89	94
JP1-30		3	7	10	14	18	22	25	29	33	36	40	44	47	51	55	58	62	66	70
JR1-10																				
JC-25R		2	5	8	11	14	17	20	23	26	29	32	35	38	41	44	47	50	52	55
JC-25RK		6	12	18	25	31	37	43	50	56	62	68	75	81	87	93	100	106	112	118
JC-25K																				
JC4-25		8	16	25	33	41	50	58	66	75	83	91	100	108	116	125	133	141	150	158

表 A2

JP2-60	基座 <i>L</i> , mm	63	111	159	207	255	303	351	399	447	495
	片 数	3	6	9	12	15	18	21	24	27	30
JP2-30	基座 <i>L</i> , mm	57	103	149	195	241	287	333	379	425	471
	片 数	4	8	12	16	20	24	28	32	36	40
JP2-15	基座 <i>L</i> , mm	58.5	106	153.5	201	248.5	296	343.5	391	438.5	486
	片 数	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50

A2 组装典型图例见图 A1~图 A12。

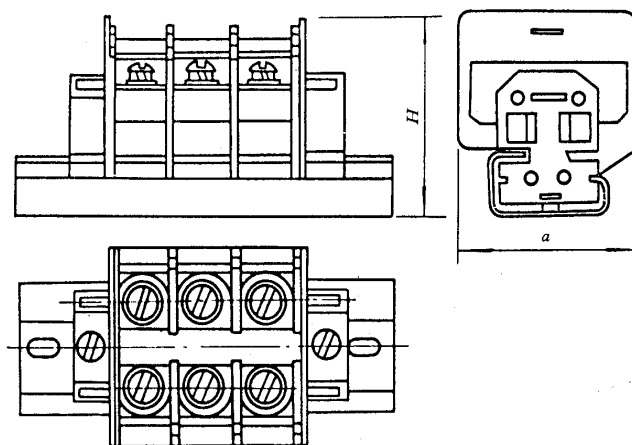


图 A1 JP1-30、JP1-15、JP0-145
JP0-100、JP0-60、JP0-25 组装图

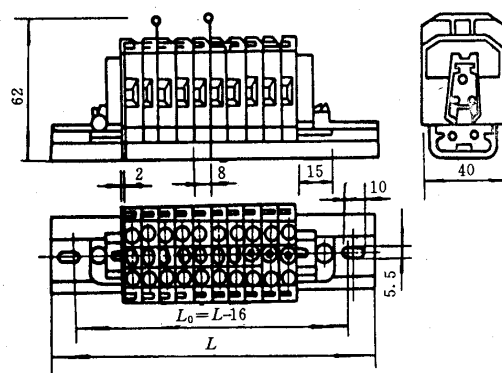


图 A2 JC1-10、JC1-35、JC1-25 组装图

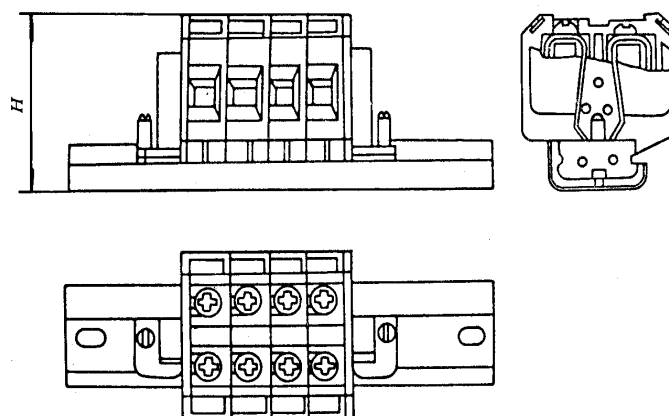


图 A3 JC0-60 组装图

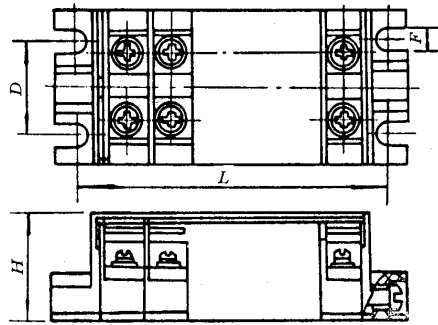


图 A4 JP2-60、JP2-30、JP2-15 组装图

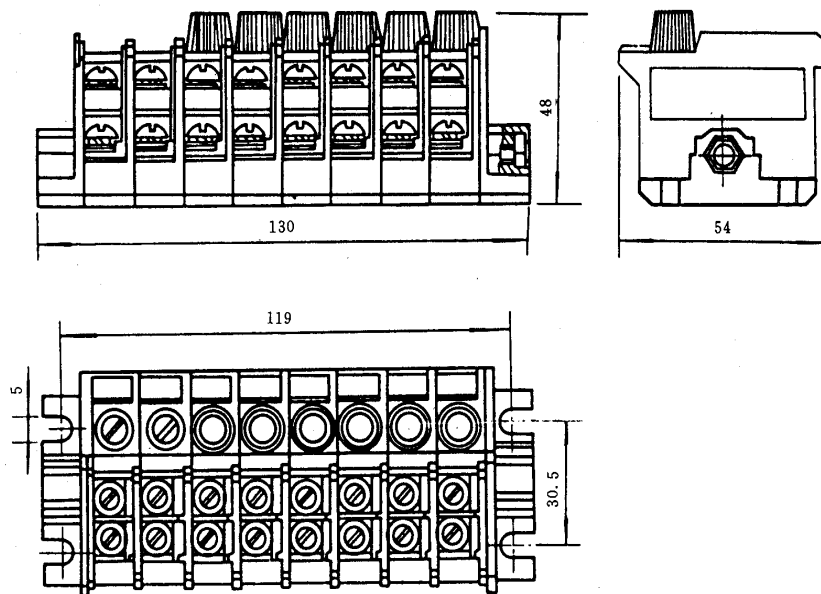


图 A5 JR0-10 组装图

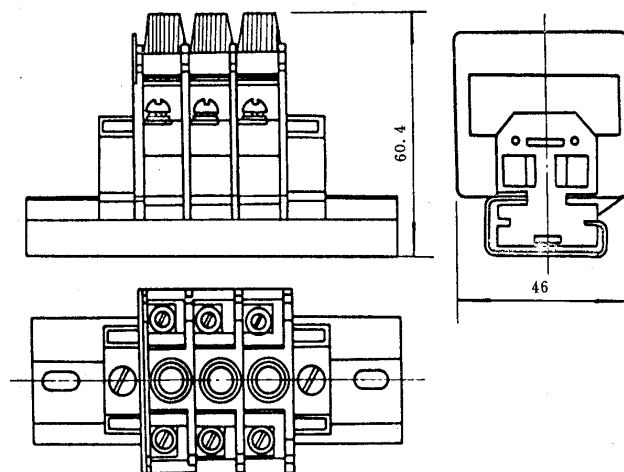


图 A6 JR1-10 组装图

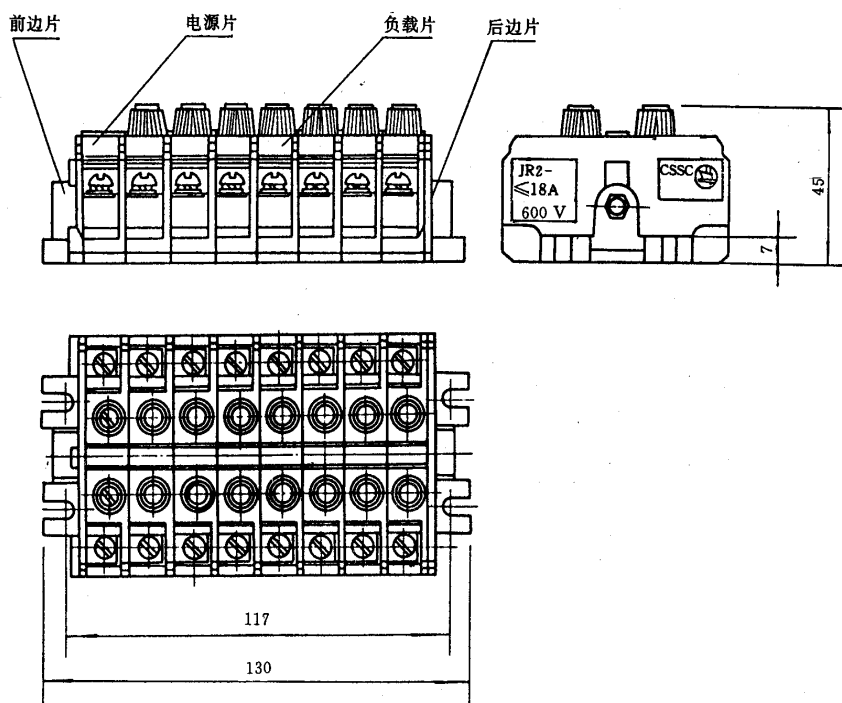


图 A7 JR2-10 组装图

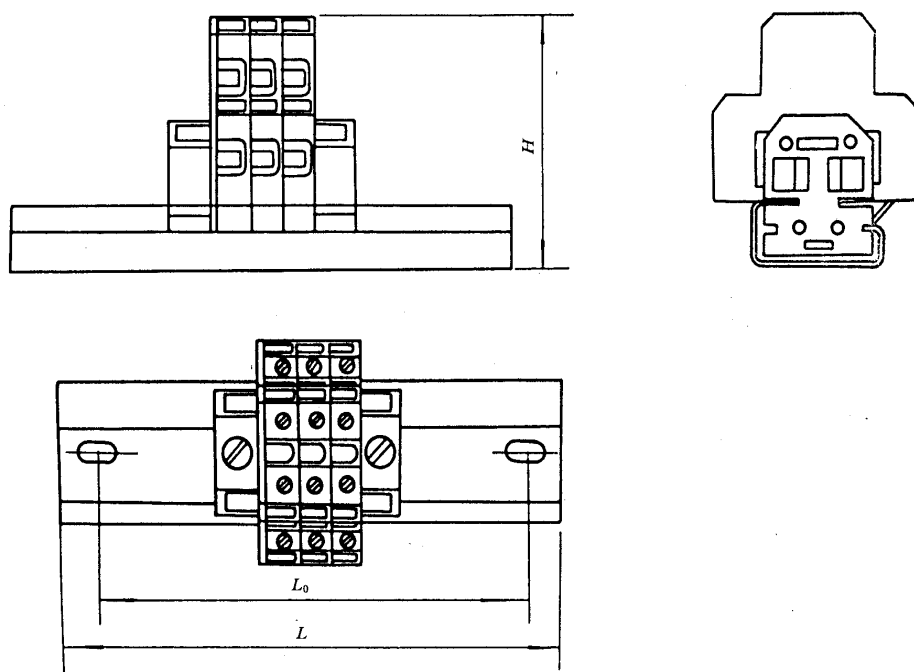


图 A8 JC2-25 组装图

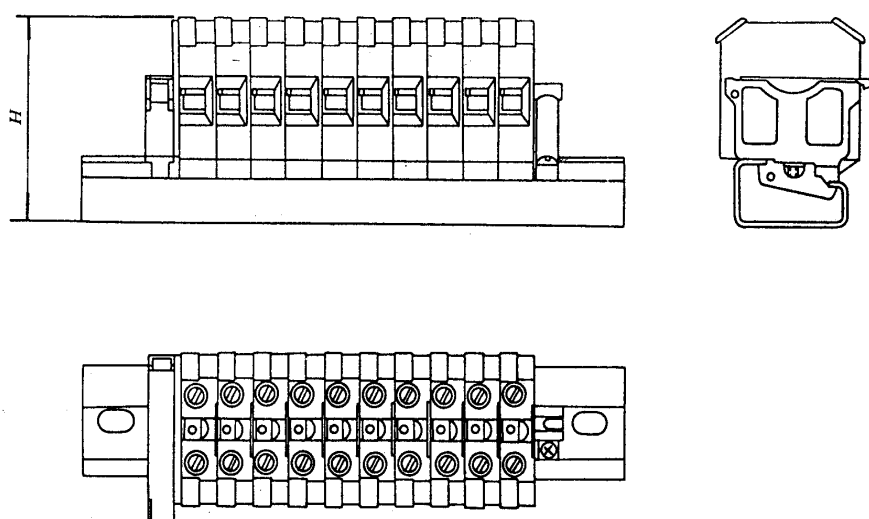


图 A9 JC3 系列组装图

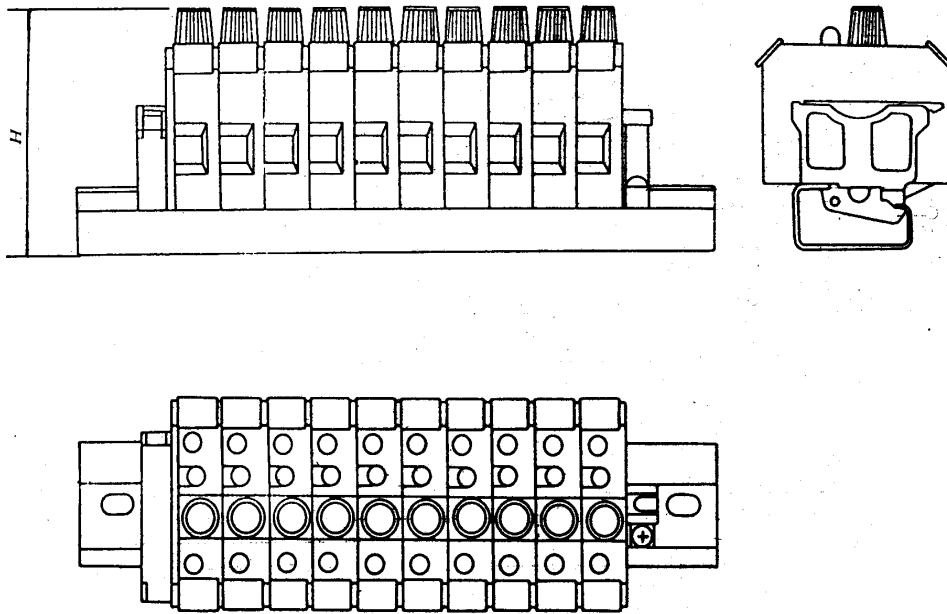


图 A10 JC-25R 组装图

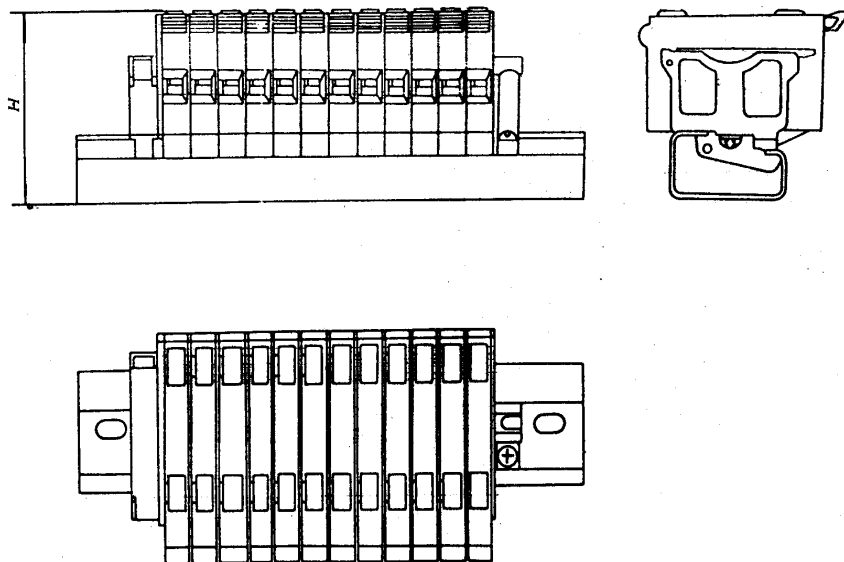


图 A11 JC-25RK、JC-25K 组装图

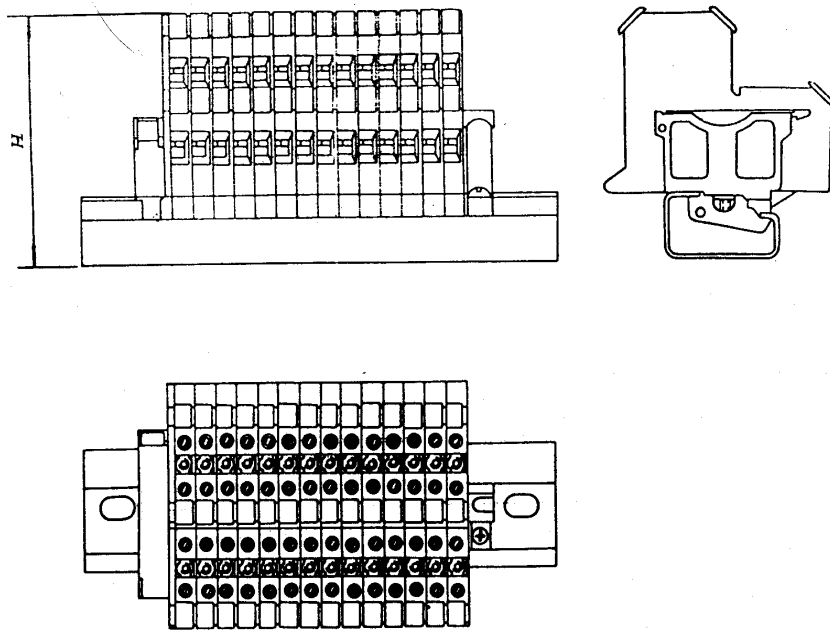


图 A12 JC4-25 组装图

A3 JP2 型接线板的组装尺寸按图 A4 及表 A3。

表 A3

mm

型 号	D	F	H
JP2-60	30	4.5	34
JP2-30	22	4.5	24.5
JP2-15	16.5	4.5	21.5

附 录 B

不同环境温度和温升的载流量

(补充件)

B1 表 1 所列的工作电流是以环境温度 45℃ 为基准, 在环境温度低于或高于 45℃ 的情况下, 应按表 B1 进行修正。

表 B1

A

型 号	环 境 温 度,℃					
	35	40	45	50	55	60
JC3-190	209	201	190	178	167	155
JP0-145	159	153	145	136	127	118
JC3-125	137	132	125	117	110	102

续表 B1

A

型 号	环 境 温 度,℃					
	35	40	45	50	55	60
JP0-100	110	106	100	94	88	82
JC3-75	82	79	75	70	66	61
JP0-60	66	63	60	56	52	49
JC0-60						
JP2-60						
JC1-35	38	37	35	32	30	28
JP1-30	33	31	30	28	26	24
JP2-30						
JP0-25,JC1-25, JC2-25,JC-25R, JC-25RK,JC-25K, JC4-25	27	26	25	23	22	20
JP1-15,JP2-15	17	16	15	14	13	12
JR1-10,JR0-10	11	10	10	9	8	8

B2 表 1 所列的工作电流是以电缆线芯最高工作温度 90℃ 为基准,在电缆导体最高工作温度低于或高于 90℃ 的情况下,应按表 B2 进行修正。

表 B2

A

型 号	环 境 温 度,℃							
	60	65	70	75	80	85	90	95
JC3-190	110	127	140	155	167	178	190	201
JP0-145	84	97	107	118	127	136	145	153
JC3-125	72	83	92	102	110	117	125	132
JP0-100	58	67	74	82	88	94	100	106
JC3-75	43	50	55	61	66	70	75	79
JP0-60								
JC0-60	34	40	44	49	52	56	60	63
JP2-60								
JC1-35	20	23	25	28	30	32	35	37
JP1-30								
JP2-30	17	20	22	24	26	28	30	31
JP0-25								
JC1-25								
JC2-25								
JC-25R	14	16	18	20	22	23	25	26
JC-25RK								

续表 B2

A

型 号	环 境 温 度,℃							
	60	65	70	75	80	85	90	95
JC-25K JC4-25	14	16	18	20	22	23	25	26
JP1-15 JP2-15	8	10	11	12	13	14	15	16
JR1-10 JR0-10	5	6	7	8	8	9	10	11

附 录 C

滞燃性能试验方法

(补充件)

C1 试验原理

将试样放入规定的火焰上,经受规定的间隔时间,从材料的燃烧或损坏程度就可判定它的滞燃性。

C2 试验设备的说明

应使用煤气喷灯(惯常的本生灯),其火焰高度在静止空气中和垂直位置时,调整到 125mm 左右,火焰的蓝色部分高度约为 35mm,试样需用细金属丝扎紧,使其纵轴线相对水平面倾斜约 45°,其横轴线保持水平。

C3 试样的准备

试样可制成棒状,或长、宽、厚分别不小于 120mm、10mm、3mm 的片条。其他尺寸的试样也可采用。试样长度超过 120mm 的部分是无关紧要的。若试样为管状,或其截面积为不大于 10mm×3mm 的长方形时,可以用长度为 120mm 的样品进行试验,试样厚度可能达到 10mm 也没有影响。

C4 试验步骤

试验应在正常的环境温度和没有气流的情况下进行,灯的轴线应处于垂直位置,并使其火焰蓝色部分的尖端刚好与试样下端接触,用火焰烧试样 5 次,每次 15s,两次间隔时间 15s,在最后一次试烧后,应允许试样自行燃烧至熄灭为止。

试验结果

如果试样烧掉部分或损毁部分的长度不超过 60mm,则认为被试材料是滞燃的。

附加说明:

本标准由全国海洋船标准化技术委员会造船工艺分技术委员会提出。

本标准由中国船舶工业总公司第十一研究所归口。

本标准由中国船舶工业总公司第十一研究所负责起草。

中信电气附件有限公司参加起草。

本标准主要起草人黄菊香、郑春阳、章荣保。