

中华人民共和国船舶行业标准

CB 3386.2—92
分类号:U69

船舶电缆耐火贯穿装置 耐火试验方法

本标准等效采用国际海事组织 IMO A. 517(13)决议《关于 A 级、B 级和 F 级分隔耐火试验程序的建议》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了船舶电缆耐火贯穿装置(以下简称贯穿装置)的耐火试验方法。

本标准适用于船舶上电缆贯穿 A 级或 B 级耐火分隔的贯穿装置典型结构的耐火试验。

2 引用标准

CB 3386.1 船舶电缆耐火贯穿装置 技术条件

3 试样

3.1 试样结构

3.1.1 贯穿装置所选用的耐火填料及隔热材料应按 CB 3386.1 中 5.2 条提供有关技术资料。

3.1.2 贯穿装置的框圈内截面积应选用同类型框圈系列中尺寸最大或具有实用代表性的较大尺寸,框圈如有法兰则应按原型配置。

3.1.3 贯穿装置框圈及法兰(如有的话)安装于底板上,该底板的尺寸应按认可的耐火试验加热炉要求的尺寸配置,其一面用隔热材料包覆,至少达到与贯穿装置相同的耐火等级。

3.1.4 贯穿装置框圈或其长边一般应装于耐火底板包有隔热材料的一边。

3.1.5 贯穿成束电缆的贯穿装置,电缆应选用实际使用中具有代表性的较多的根数,不同的型号及截面的电缆组成,两端伸出框圈长为 $500\text{ mm} \pm 50\text{ mm}$ 。

3.1.6 电缆占据率:试样的电缆占据率应不小于典型结构技术条件规定的电缆占据率。

3.2 试样图样

3.2.1 试样图样至少应标明下列参数:

- 耐火填料及隔热材料的型号;
- 足以影响贯穿装置耐火性能的耐火填料层及隔热层的厚度及其他不变尺寸;
- 框圈的板厚、轴向长度、截面积及电缆占据率。

3.2.2 试样图样应经船检部门审查认可。

4 加热炉

4.1 炉温

4.1.1 加热炉的炉温应能手动或自动控制和检测。

4.1.2 加热炉的炉温随加热时间而升高的规律应大致符合“标准时间-温度曲线”。该曲线为在原来炉温的基础上连接下列各坐标点的平滑曲线:

自加热开始至满 5 min 时, 556°C ;

自加热开始至满 10 min 时, 659°C ;

中国船舶工业总公司 1992-07-04 批准

1993-02-01 实施