

ICS: 83.140.30

分类号: G33

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2803—2006

硬质塑料管材弯曲度测量方法

Determination of deflection for rigid plastic pipes

2006-07-27 发布

2006-10-11 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

根据国家质量监督检验检疫总局、国家标准化管理委员会2005年第146号公告，原国家标准GB/T 8805—1988《硬质塑料管材弯曲度测量方法》转化为本行业标准，内容不变。

本标准参照采用ASTM D2122—81《热塑性塑料管材和管件尺寸测量方法》

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国塑料制品标准化技术委员会归口。

本标准由吉林省塑料研究所负责起草。

本标准主要起草人：于彦、高云霄、姜淑兰。

硬质塑料管材弯曲度测量方法

1 主题内容与适用范围

本标准规定了具有环形截面、公称外径大于 32mm 的硬质塑料管材的弯曲度测量方法。

2 术语

塑料管材弯曲度——硬质塑料管材在长度方向的弯曲程度。用弦到弧的最大高度与管材长度之比的百分数表示。

3 试样及其制备

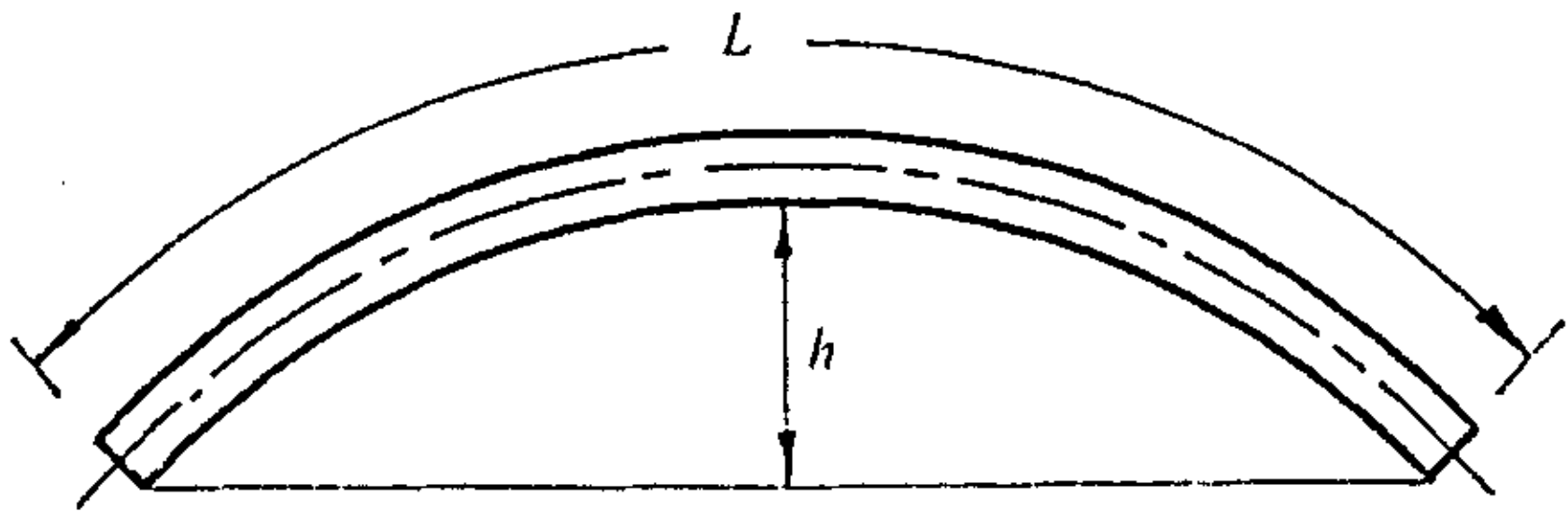
- 3.1 生产后的管材在常温下至少放置 24h。
- 3.2 试样长度： (4 ± 0.1) m。也可根据用途不同商定调整。
- 3.3 向同方向弯曲的试样用本方法测量，呈 S 型弯曲的试样不能用本方法测量。试样两端截面应与轴线垂直。

4 测量工具

- 4.1 游标卡尺或最小分度位不大于 0.5mm 的金属直尺。
- 4.2 测量线为长度大于试样长度的细线。

5 测量程序

- 5.1 将试样置于一平面上，使其滚动，当试样与平面呈最大间隙时，标记试样两端与平面接触点。然后将试样滚动 90°，使凹面面向操作者，用卷尺从试样一端贴外壁拉向另一端，测量其长度。
- 5.2 在试样两端标记点将测量线沿长度方向水平拉紧，用游标卡尺或金属直尺测量线至管壁的最大垂直距离，即弦到弧的最大高度。如图 1 所示：



L —管材长度； h —弦到弧的最大高度

图 1

6 测量结果计算及评定

管材弯曲度 R (%) 按下式计算:

$$R = \frac{h}{L} \times 100\%$$

式中: h ——弦到弧的最大高度, mm;

L ——管材长度, mm。

试验结果取至小数点后一位数字。

7 测量报告

测量报告应包括下列内容:

- a) 本标准编号;
 - b) 试样名称、规格及生产厂;
 - c) 试样数量、长度;
 - d) 管材弯曲度;
 - e) 测量日期、测量人员。
-