备案号:15198—2005

JC

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 556—2005
代替JC/T 556—1994

磨碎玻璃纤维

Milled glass fiber

2005-02-14发布 2005-07-01实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国
建 材 行 业 标 准
磨碎玻璃纤维
Milled glass fiber
JC/T 556—2005
*
中国建材工业出版社出版
建筑材料工业技术监督研究中心（原国家建筑
材料工业局标准化研究所）发行
新华书店北京发行所发行　各地新华书店经售
地矿经研院印刷厂印刷
版权所有　不得翻印
*
开本 880×1230　1/16　印张 0.5　字数14千字
2005年 7 月第一版　2005 年 7 月第一次印刷
印数1—250　　定价8.00 元
书号：1580159·113
*
编号：　1299

前　言

本标准是对JC/T 556—1994《磨碎E玻璃纤维》进行的修订。

本标准自实施之日起代替JC/T 556—1994。

本标准与JC/T 556—1994相比主要内容改变如下：

——增加了中碱玻璃成分的产品；

——修订了该产品的代号；

——修改了纤维平均直径及偶联剂型产品的含水率和偶联剂含量指标；

——修改了检验规则。

本标准由中国建筑材料工业协会提出。

本标准由全国玻璃纤维标准化技术委员会(SAC/TC245)归口。

本标准起草单位：国家玻璃纤维产品质量监督检验中心。

本标准主要起草人：师卓、葛敦世、王玉梅、曾月琴。

本标准所替代标准的历次版本发布情况为：

——JC/T 556—1994。

磨碎玻璃纤维

1 范围

本标准规定了磨碎玻璃纤维的分类与代号、技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于由无碱或中碱玻璃纤维原丝经粉碎、碾磨、筛选等过程而制成的极短的纤维，该产品主要用于热固性或热塑性树脂的增强材料。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB 191 包装储运图示标志

GB/T 1549 钠钙硅铝硼玻璃化学分析方法

GB/T 7690.5 增强材料 纱线试验方法 第5部分：玻璃纤维纤维直径的测定(idt ISO 1888)

GB/T 9914.1 增强制品试验方法 第1部分：含水率的测定(idt ISO 3344)

GB/T 9914.2 增强制品试验方法 第2部分：玻璃纤维可燃物含量的测定MOD ISO 1887)

3 分类与代号

3.1 产品分类

产品分为一般型和偶联剂型磨碎玻璃纤维。

3.2 代号与规格

3.2.1 产品代号

磨碎玻璃纤维的代号为：

a) 用英文字母 E 或 C 表示所用的玻璃纤维类型；

b) 用英文字母 MG 表示磨碎玻璃纤维；

c) 用数字表示纤维公称直径，以μm 为单位，后接“-”；

d) 用数字表示纤维长度级别；

e) 用英文字母 C 表示偶联剂型磨碎玻璃纤维。

示例 1：公称直径 11μm，纤维长度代号为 250 的一般型中碱磨碎玻璃纤维代号表示为：

CMG11-250

示例 2：公称直径 13μm，纤维长度代号为 300 的偶联剂型无碱磨碎玻璃纤维代号表示为：

EMG13-300C

3.2.2 规格

磨碎玻璃纤维规格见表1，其它规格由供需双方商定。

表1 磨碎玻璃纤维规格

产品分类	一般型	偶联剂型
规格型号	E（C）MG-200 E（C）MG-250 E（C）MG-300	E（C）MG-200C E（C）MG-250C E（C）MG-300C

4 技术要求

4.1 碱金属氧化物含量

——无碱磨碎玻璃纤维碱金属氧化物含量应不大于 0.8%；

——中碱磨碎玻璃纤维碱金属氧化物含量应为 11.6%～12.4%。

4.2 纤维平均直径

磨碎玻璃纤维平均直径不应超过公称直径的±15%。

4.3 纤维平均长度

磨碎玻璃纤维平均长度应符合表2的规定。

表2 平均长度

单位为微米

产品代号	平均长度
E（C）MG-200 E（C）MG-200C	80.1～110.0
E（C）MG-250 E（C）MG-250C	50.1～80.0
E（C）MG-300 E（C）MG-300C	30.0～50.0

4.4 含水率

一般型磨碎玻璃纤维含水率应不大于0.1%，偶联剂型磨碎玻璃纤维含水率应不大于0.5%。

4.5 可燃物含量

除非另有商定，偶联剂型磨碎玻璃纤维的可燃物含量不应超过公称值的±20%。

4.6 外观质量

磨碎玻璃纤维呈白色或灰白色，不得有污渍和杂质。

5 试验方法

5.1 碱金属氧化物含量

按GB/T 1549的规定。

5.2 纤维平均直径

按GB/T 7690.5的规定，每个样本测定50个数据，以测定值的平均值作为测定结果。

5.3 平均长度

按GB/T 7690.5的规定，每个样本测定50个数据，以测定值的平均值作为测定结果。

5.4 含水率

按GB/T 9914.1的规定。

5.5 可燃物含量

按GB/T 9914.2的规定。

5.6 外观质量

目测。

6 检验规则

6.1 出厂检验和型式检验

6.1.1 出厂检验

产品出厂时，应进行出厂检验。出厂检验项目应包括：纤维平均直径、平均长度、含水率、可燃物含量、外观质量。

6.1.2 型式检验

型式检验应对标准中规定的全部技术要求进行检验。有下列情况之一时，应进行型式检验：

a) 新产品投产时；
b) 原材料或生产工艺有较大的改变时；
c) 停产时间超过三个月，恢复生产时；
d) 正常生产时，每年至少进行一次；
e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
f) 供需双方合同有要求时；
g) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

6.2 检查批与抽样

6.2.1 检查批

以同一原料、同一生产工艺、同一品种、同一规格、稳定连续生产的一定数量的单位产品为一个检查批。

从提交的检查批中随机抽取规定数量的单位产品为批样本。

6.2.2 抽样

按表3的规定从检查批中随机抽取理化性能检验用样本。

表3 抽样方案

单位产品

批量大小	4.2～4.6 的抽样数与判定数			4.1 的抽样数
	样本大小	Ac	Re	
3～25	3	0	1	1
26～280	13	1	2	2
280～500	20	2	3	2
501～1 200	32	3	4	3
1 201～3 200	50	5	6	3
3 201～10 000	80	7	8	3

6.3 判定规则

6.3.1 所有的性能应看作独立的，单位产品中有一项或一项以上性能不符合本标准要求，计一个不合格品。质量要求以测定结果的修约值进行判定。

6.3.2 外观、纤维平均直径、平均长度、含水率、可燃物含量等性能的判定，采用接收质量限 AQL 等于 4.0。其计数检查的判定规则见表 3。根据检验结果，若样本中的不合格品数小于或等于接收数 Ac，则判该批的上述性能可接收。若样本中的不合格品数大于或等于拒收数 Re，则判该批产品为不合格批。

6.3.3 碱金属氧化物含量按表 3 中所列样本数抽样，以测定结果的平均值进行判定。

6.3.4 批质量的综合判定是：外观质量和各项理化性能均合格，判该批产品合格。否则，判该批产品不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 产品标志应包括：

a) 产品名称、产品代号、本标准号；
b) 生产厂厂名和厂址；
c) 生产日期(或批号)；
d) 产品质量检验的合格证明；
e) 包装贮存的图示标志；

建筑321---标准查询下载网 www.jz321.net

f) 偶联剂型产品应标明偶联剂类型。

7.1.2 标志应在包装上标明，或者预先向用户提供有关资料。

7.2 包装

7.2.1 磨碎玻璃纤维应使用防潮材料密封，以确保产品在贮存与运输过程中避免受潮和损坏。

7.2.2 包装外表面应标明：

a) 产品名称、产品代号、本标准号；

b) 生产厂厂名和厂址；

c) 生产日期(或批号)；

d) 净质量；

e) 按 GB 191 的规定标明“怕雨”图示。

7.3 运输

应采用干燥的有遮蓬运输工具运输。运输过程中应避免淋雨。

7.4 贮存

应放置在干燥、通风的室内贮存。

版权所有 侵权必究

*

书号:1580159·113

定价： 8.00 元