



中华人民共和国国家标准

GB 18241.1—2014
代替 GB 18241.1—2001

橡胶衬里 第1部分：设备防腐衬里

Rubber lining—Part 1: Anticorrosion lining for equipment

自 2017 年 3 月 23 日起,本标准转为推荐性
标准,编号改为 GB/T 18241.1—2014。

2014-07-24 发布

2015-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本部分的第 5 章和第 8 章为强制性的,其余为推荐性的。

GB 18241《橡胶衬里》分为五个部分:

- 第 1 部分:设备防腐衬里;
- 第 2 部分:磨机衬里;
- 第 3 部分:浮选机衬里;
- 第 4 部分:烟气脱硫设备衬里;
- 第 5 部分:耐高温防腐衬里。

本部分为 GB 18241 的第 1 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 GB 18241.1—2001《橡胶衬里 第 1 部分 设备防腐衬里》,与 GB 18241.1—2001 的主要差异如下:

- 修改了衬里的术语和定义(见第 3 章,2001 年版的第 3 章);
- 修改了衬里的分类方法(见 4.1,2001 年版的第 4 章);
- 修改了衬里的标记方法(见 4.2,2001 年版的第 5 章);
- 调整了衬里的技术要求和性能指标(见第 5 章,2001 年版的第 6 章);
- 修改了衬里的检验规则(见第 7 章,2001 年版的第 8 章);
- 修改了橡胶衬里完好性检测方法(见附录 A,2001 年版的附录 B);
- 修改了橡胶防腐衬里施工和验收规定(见附录 B,2001 年版的附录 C);
- 删除了 2001 年版的附录 A。

本部分由中国石油和化学工业联合会提出。

本部分由全国橡胶与橡胶制品标准化技术委员会橡胶杂品分技术委员会(SAC/TC 35/SC 7)归口。

本部分起草单位:杭州顺豪橡胶工程有限公司、上海双浦橡胶防腐衬里有限公司、湖北华宁防腐技术股份有限公司、无锡市如森衬胶厂。

本部分主要起草人:张庆虎、彭高桥、郭洁、余健、俞雪冬。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 18241.1—2001。

根据中华人民共和国国家标准公告(2017 年第 7 号)和强制性标准整合精简结论,本标准自 2017 年 3 月 23 日起,转为推荐性标准,不再强制执行。

橡胶衬里 第1部分:设备防腐衬里

1 范围

GB 18241 的本部分规定了橡胶防腐衬里(以下简称衬里)的术语和定义、分类与产品标记、要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输与贮存等。

本部分适用于贴合在受衬设备上,防止设备受介质腐蚀的橡胶衬里。

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 528 硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应力应变性能的测定

GB/T 531.1 硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第1部分:邵氏硬度计法(邵尔硬度)

GB/T 1690 硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法

GB/T 7760 硫化橡胶或热塑性橡胶与硬质板材粘合强度的测定 90°剥离法

GB/T 11211 硫化橡胶或热塑性橡胶 与金属粘合强度的测定 二板法

HG/T 3845 硬质橡胶 冲击强度的测定

HG/T 3849 硬质橡胶 拉伸强度和拉断伸长率的测定

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

加热硫化橡胶衬里 heat-vulcanized rubber lining

加热硫化橡胶衬里是指将未经硫化的橡胶板用粘合剂粘贴在受衬设备上,经过加热方式硫化形成的衬里。

3.2

预硫化橡胶衬里 pre-vulcanized rubber lining

预硫化橡胶衬里是指将预先加热硫化过的橡胶板用粘合剂粘贴在受衬设备上形成的衬里。

3.3

自硫化橡胶衬里 self-curing rubber lining

自硫化橡胶衬里指将未硫化过的橡胶板用粘合剂粘贴在受衬设备上,在自然条件下完成硫化过程形成的衬里。

4 分类与产品标记

4.1 分类

4.1.1 衬里按施工后是否需要加热硫化分为两类:

a) 加热硫化橡胶衬里,用J表示;