

埋地钢质管道聚乙烯防腐层
技 术 标 准

1 总则

- 1.1 为保证挤压聚乙烯防腐管道的质量,延长其使用寿命,提高经济效益,特制定本标准。
1.2 本标准适用于采用挤压法包覆聚乙烯二层结构和三层结构防腐层的埋地钢质管道的设计、生产以及施工验收。挤压聚乙烯防腐管道的最高使用温度为 70℃。

1.3 引用标准

- GB/T 1040—92 塑料拉伸性能试验方法
GB 1408—89 固体绝缘材料工频电气强度的试验方法
GB 1410—89 固体绝缘材料体积电阻率和表面电阻率试验方法
GB 1633—79 热塑性塑料软化点(维卡)试验方法
GB/T 1842—80 聚乙烯环境应力开裂试验方法
GB 2792—81 压敏胶带 180°剥离强度测定方法
GB 3682—83 热塑性塑料熔体流动速率试验方法
GB 4472—84 化工产品密度、相对密度测定通则
GB/T 4507—84 石油沥青软化点测定法
GB 5470—85 塑料冲击脆化温度试验方法
GB 6554—86 电气绝缘涂敷粉末试验方法
GB 7124—86 胶粘剂拉伸剪切强度测定方法(金属对金属)
GB/T 8923—88 涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级
GB 9286—88 色漆和清漆漆膜的划格试验
GB/T 11964—89 石油沥青蒸发损失测定法

- 1.4 挤压聚乙烯防腐层埋地钢质管道的设计、生产及施工验收除应符合本标准的规定外,尚应符合国家或行业现行有关标准的规定。

2 防腐层结构

- 2.1 挤压聚乙烯防腐管道的防腐层分二层结构和三层结构两种。二层结构的底层为胶粘剂,外层为聚乙烯;三层结构的底层为环氧涂料,中间层为胶粘剂,面层为聚乙烯。三层结构中的环氧涂料可以是液体环氧涂料,也可以是环氧粉末涂料。

- 2.2 防腐层的厚度应符合表 1 的规定。焊缝部位的防腐层厚度不宜小于表 1 规定值的 90%。

表 1 防腐层的厚度

钢管公称直径 DN mm	环氧涂料涂层 μm	胶粘剂层, μm		防腐层最小厚度, mm	
		二层	三层	普通型	加强型
≤ 100	60~80	200~400	170~250	1.8	2.5
$100 < \cdot \leq 250$				2.0	2.7
$250 < \cdot < 500$				2.2	2.9
$500 \leq \cdot < 800$				2.5	3.2
≥ 800				3.0	3.7

3 材料

3.1 钢管

- 3.1.1 钢管应符合国家现行有关标准的规定,并有出厂合格证。
3.1.2 应对钢管逐根进行外观检查,不合格的钢管不能涂敷防腐层。

3.2 防腐层材料

3.2.1 一般规定

- 3.2.1.1 防腐层的各种原材料均应有出厂质量证明书、检验报告、使用说明书、出厂合格证、生产日期及有效期。
3.2.1.2 防腐层的各种原材料均应包装完好,并存放在阴凉、干燥处,严防受潮;防止日光直接照射,并隔绝火源,远离热源。
3.2.1.3 对同一牌(型)号的每一批涂料和胶粘剂以及每种牌(型)号的聚乙烯混合料,在使用前均应由通过国家计量认证的检验机构,按本节中规定的性能项目进行检测,性能达不到规定要求的不能使用;性能达到规定要求的,按本标准第 3.3 节的规定进行适用性试验。

3.2.2 环氧涂料

- 3.2.2.1 采用液体环氧涂料作三层结构底层时,必须使用无溶剂型环氧涂料。经选定的涂料,应进行适用性试验,满足各项要求后方可使用。
3.2.2.2 采用环氧粉末涂料作三层结构底层时,环氧粉末涂料的质量应符合表 2 的规定,熔结环氧涂层的性能应符合表 3 的规定。

表 2 环氧粉末的性能指标

序号	项目	性能指标	试验方法
1	粒径, μm	60~150	见 GB 6554
2	挥发分, %	≤ 0.6	见 GB 6554
3	胶化时间(200℃), s	15~50	见 GB 6554
4	固化时间(200℃), min	≤ 3	见附录 B

表 3 熔结环氧涂层的性能指标

序号	项目	性能指标	试验方法
1	附着力, 级	≤ 2	见 GB 9286
2	阴极剥离(65℃, 48 h), mm	剥离距离 ≤ 10	见附录 A

3.2.3 胶粘剂

- 3.2.3.1 防腐层为一二层结构时,胶粘剂的性能应符合表 4 的规定。

表 4 二层结构用胶粘剂的性能指标

序号	项目	性能指标	试验方法
1	软化点,℃	≥90	见 GB/T 4507
2	蒸发损失(160℃),%	≤1.0	见 GB/T 11964
3	剪切强度(PE/钢),MPa	≥1.0	见 GB 7124
4	剥离强度(PE/钢),N/cm (20±5℃)	≥35	见 GB 2792

3.2.3.2 防腐层为三层结构时,胶粘剂的性能应符合表 5 的规定。

3.2.4 聚乙烯

聚乙烯混合料的压制片材的性能应符合表 6 的规定。对每一批聚乙烯混合料,应对表 6 规定的第 1、2、3 项性能进行复验。对其他性能指标有怀疑时,亦可进行复验。

表 5 三层结构用胶粘剂的性能指标

序号	项目	性能指标	试验方法
1	密度,g/cm ³	0.920~0.950	见 GB 4472
2	流动速率,g/10 min (190℃·2.16 kg)	5~10	见 GB 3682
3	维卡软化点,℃	≥80	见 GB 1633
4	脆化温度,℃	≤-50	见 GB 5470

表 6 聚乙烯混合料的压制片材性能指标

序号	项目	性能指标	试验方法
1	拉伸强度,MPa	≥20	见 GB/T 1040
2	断裂伸长率,%	≥600	见 GB/T 1040
3	维卡软化点,℃	≥90	见 GB 1633
4	脆化温度,℃	≤-65	见 GB 5470
5	电气强度,MV/m	≥25	见 GB 1408
6	体积电阻率,Ω·m	≥1×10 ¹³	见 GB 1410
7	耐环境应力开裂(F50),h	≥1 000	见 GB/T 1842
8	耐化学介质腐蚀,% (浸泡 7 d) 10% HCl 10% NaOH 10% NaCl	≥85 ¹⁾ ≥85 ¹⁾ ≥85 ¹⁾	见附录 C
9	耐热老化,% (100℃,2 400 h) (100℃,4 800 h)	≤35 ²⁾	见 GB 3682
10	耐紫外光老化(336 h),%	≥80 ¹⁾	见附录 D

注: 1) 耐化学介质腐蚀及耐紫外光老化指标为试验后的拉伸强度和断裂伸长率的保持率。

2) 耐热老化指标为试验前与试验后的熔融流动速率偏差。最高设计温度为 50℃时,试验条件为 100℃, 2 400 h;最高设计温度为 70℃时,试验条件为 100℃,4 800 h。

3.3 防腐层材料适用性试验

3.3.1 涂敷厂家应对所选定的防腐层材料在涂敷生产线上做防腐层材料适用性试验,并对防腐层性能进行检测。当防腐层材料的生产厂家或牌(型)号改变时,应重新进行适用性试验。

3.3.2 聚乙烯层的防腐层性能检测应按表 4 和表 5 规定的项目进行,各项性能满足要求后方可投入正式生产。

3.3.2.1 从防腐管上割取聚乙烯层进行性能检测,其结果应符合表 7 的规定。

表 7 聚乙烯层的性能指标

序号	项目		性能指标		试验方法
			性能指标	性能指标	
1	拉伸强度	轴向,MPa	≥20		见 GB/T 1040
		周向,MPa	≥20		见 GB/T 1040
		偏差 ¹⁾ ,%	<15		
2	断裂伸长率,%		≥600		见 GB/T 1040
3	耐环境应力开裂(F50),h		≥1 000		见 GB/T 1842
4	压痕硬度,mm				见附录 E
	23 C ± 2 C		≤0.2		
	50 C ± 2 C 或 70 C ± 2 C ²⁾			≤0.3	

注: 1) 偏差为轴向和周向拉伸强度的差值与两者中较低者之比。

2) 最高设计温度为 50 C 时,试验条件为(50±2) C;最高设计温度为 70 C 时,试验条件为(70±2) C。

3.3.2.2 从防腐管上截取试件或在防腐管上对防腐层整体性能进行检测,其结果应符合表 8 的规定。

表 8 防腐层的性能指标

序号	项目	性能指标		试验方法
		二层	三层	
1	剥离强度,N/cm			见附录 F
	20±5 C	≥35	≥60	
	50±5 C	≥25	≥40	
2	阴极剥离,mm(65 C,48 h)	≤15	≤10	见附录 A
3	冲击强度,J/mm	≥5		见附录 G
4	抗弯曲(2.5°)	聚乙烯无开裂		见附录 H

4 防腐层涂敷

4.1 钢管表面的预处理应符合下列规定。

4.1.1 在防腐层涂敷前,应先清除钢管表面的油脂和污垢等附着物,并对钢管预热后进行表面预处理。涂敷二层结构防腐层和三层结构防腐层时,其表面预处理的质量应分别达到《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》中规定的 Sa2 级和 Sa2½ 级要求,三层结构防腐层要求锚纹深度达到 50~75 μm。钢管表面的焊渣、毛刺等应清除干净。

4.1.2 表面预处理后,应将钢管表面附着的灰尘及磨料清扫干净,并防止涂敷前钢管表面受潮、生锈或二次污染。

4.2 开始生产时,先用试验管段在生产线上分别依次调节预热温度及防腐层各层厚度,各项参数达到要求后方可开始生产。

4.3 应用无污染的热源对钢管加热至合适的涂敷温度。

4.4 三层结构防腐层涂敷环氧涂料时,环氧涂料应均匀地涂敷在钢管表面。

- 4.5 底层采用环氧粉末涂料时,涂敷必须在环氧粉末胶化过程中进行;底层采用液体环氧涂料时,涂敷应在环氧涂料终凝前进行。
- 4.6 聚乙烯层的包覆可采用纵向挤出工艺或侧向缠绕工艺。公称直径大于 500 mm 的钢管,宜采用侧向缠绕工艺。
- 4.7 采用侧向缠绕工艺时,应确保搭接部分的聚乙烯及焊缝两侧的聚乙烯完全辊压密实,并防止压伤聚乙烯层表面。
- 4.8 聚乙烯层包覆后,应用水将钢管冷却至温度不高于 60℃。三层结构防腐层采用环氧粉末涂料作底层时,涂敷环氧粉末至对防腐层开始冷却的间隔时间应确保熔结环氧粉末涂层固化完全。
- 4.9 防腐层涂敷完成后,应除去管端部位的聚乙烯层。管端预留长度应为 100~150 mm,且聚乙烯层端面应形成小于或等于 45°的倒角。
- 4.10 管端处理后,根据用户要求可对裸露的钢管表面涂刷防锈可焊涂料。防锈可焊涂料应按产品说明书的规定涂敷。

5 质量检验

5.1 生产过程质量检验

5.1.1 防腐层的涂敷厂家应负责生产质量检验,并做好记录。

5.1.2 表面预处理质量检验:表面预处理后的钢管应逐根进行表面预处理质量检验,用《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》中相应的照片或标准样板进行目视比较,表面预处理应达到本标准第 4.1.1 条的要求。涂敷三层结构防腐层时,表面粗糙度应每班至少测量两次,每次测两根钢管表面的锚纹深度,宜采用粗糙度测量仪测定,锚纹深度应达到 50~75 μm。

5.1.3 防腐层外观采用目测法逐根检查。聚乙烯层表面应平滑,无暗泡、麻点、皱折及裂纹,色泽应均匀。

5.1.4 防腐层的漏点采用在线电火花检漏仪检查,检漏电压为 25 kV,无漏点为合格。单管有两个或两个以下漏点时,可按本标准第 7.5 节的规定进行修补;单管有两个以上漏点时,该管为不合格。

5.1.5 采用磁性测厚仪测量钢管圆周方向均匀分布的四点的防腐层厚度,其结果应符合本标准表 1 的规定。每连续生产批至少应检查第 1,5,10 根钢管的防腐层厚度,之后每 10 根至少测一根。

5.1.6 防腐层的粘结力按本标准附录 F 的方法通过测定剥离强度进行检验,其结果应符合本标准表 8 的规定。每班应至少在两个温度下各抽测一次。

5.2 产品的出厂检验

5.2.1 产品的出厂检验是在生产过程中质量检验的基础上进行的,每批产品出厂前均应进行出厂检验。

5.2.2 产品的出厂检验项目应包括防腐层外观、厚度、漏点、粘结力、阴极剥离性能及聚乙烯层的拉伸强度和断裂伸长率。

5.2.2.1 防腐层的外观按本标准第 5.1.3 条的要求进行检验。

5.2.2.2 漏点按本标准第 5.1.4 条的要求进行检验。

5.2.2.3 采用磁性测厚仪测量管道圆周方向均匀分布的四点的防腐层厚度,其结果应符合本标准表 1 的规定。按每批 50 根防腐管抽查 1 根,不合格时,应加倍抽查;若仍不合格,则该批产品为不合格品。

5.2.2.4 防腐层的粘结力按本标准附录 F 的方法通过测定两个温度下的剥离强度进行检验,其结果应符合本标准表 8 的规定。按每批 50 根防腐管抽查 1 根,若不合格,应加倍抽查;若仍不合格,则该批防腐管为不合格品。

5.2.2.5 每连续生产批生产的防腐管应按本标准附录 A 的方法进行 1 次阴极剥离性能检验,其结果应符合本标准表 8 的规定。如不合格,应加倍检验。加倍检验全部合格时,该批防腐管为合格;否则,该批防腐管为不合格。

5.2.2.6 每连续生产批生产的防腐管应截取聚乙烯层样品,并按《塑料拉伸性能试验方法》的要求检验其拉伸强度和断裂伸长率,结果应符合本标准表7的规定。若不合格,可再截取1次样品;若仍不合格,则该批防腐管为不合格品。

5.2.3 出厂检验查出的不合格品应重新进行防腐层涂敷,并经检验合格后再出厂。若经设计认定,也可降级使用。

5.3 产品的型式检验

5.3.1 每连续生产100 km防腐管或连续生产1~2年应进行1次产品的型式检验。

5.3.2 产品的型式检验项目包括防腐层的厚度、剥离强度、阴极剥离、冲击强度和抗弯曲性能,聚乙烯层的拉伸强度、断裂伸长率、压痕硬度和耐环境应力开裂。

5.3.3 检验方法:防腐层的厚度按本标准第5.2.2.3条规定的方法进行检验;防腐层的剥离强度、阴极剥离、冲击强度和抗弯曲性能按本标准表8规定的方法进行检验。聚乙烯层的压痕硬度和耐环境应力开裂按本标准表7规定的方法进行检验。

5.3.4 型式检验的结果应符合本标准表7和表8中相应性能指标的规定。

6 标志、堆放和运输

6.1 检验合格的防腐管应标有产品标志,并随带产品合格证。产品标志应包括制造厂名、产品名称、产品规格和生产日期。产品合格证应包括生产厂及厂址、产品名称、产品规格、防腐层结构、防腐层等级、防腐层厚度及检验员编号等。

6.2 挤压聚乙烯防腐管的吊装应采用尼龙吊带或其他不损坏防腐层的吊具。

6.3 堆放及运输时,防腐管底部应采用两根支垫垫起,支垫间距为4~8 m,支垫最小宽度为100 mm,防腐管离地面不得少于100 mm,支垫与防腐管及防腐管相互之间应垫上橡胶板或草袋等。运输时,宜使用尼龙带捆绑固定。

6.4 挤压聚乙烯防腐管的允许堆放层数应符合表9的规定。

表9 挤压聚乙烯防腐管的允许堆放层数

公称直径 $DN(\text{mm})$	<200	$200 \leq \cdot <300$	$300 \leq \cdot <400$	≥ 400
堆放层数	≤ 10	≤ 8	≤ 6	≤ 5

6.5 挤压聚乙烯防腐管在出厂前不应受阳光曝晒,在施工现场的露天存放时间不应超过3个月。

7 补口及补伤

7.1 补口材料

7.1.1 补口宜采用具有感温颜色显示功能的辐射交联聚乙烯热收缩套(带)。

7.1.2 辐射交联聚乙烯热收缩套(带)应按管径选用配套的规格,产品的基材边缘应平直,表面应平整、清洁,无气泡、疵点、裂口及分解、变色。周向收缩率不应小于15%;基材在 $(200 \pm 2)^\circ\text{C}$ 下经5 min自由收缩后,其厚度及性能应符合表10及11的规定。

表10 热收缩套(带)的厚度

适用管径	基 材	胶 层
≤ 400	≥ 1.2	≥ 0.8
> 400	≥ 1.5	

表 11 热收缩套(带)的性能指标

序 号	项 目	指 标	试验方法
1	拉伸强度,MPa	≥ 17	见 GB/T 1040
2	断裂伸长率,%	≥ 400	见 GB/T 1040
3	维卡软化点,℃	≥ 90	见 GB 1633
4	脆化温度,℃	< -65	见 GB 5470
5	电气强度,MV/m	≥ 25	见 GB 1408
6	体积电阻率, $\Omega \cdot m$	$> 1 \times 10^{13}$	见 GB 1410
7	耐环境应力开裂(F50),h	$\geq 1\ 000$	见 GB/T 1842
8	耐化学介质腐蚀,% (浸泡 7 d) 10% HCl 10% NaOH 10% NaCl	≥ 85 ≥ 85 ≥ 85	见附录 C
9	耐热老化(150℃·168h) 拉伸强度,MPa 断裂伸长率,%	≥ 14 ≥ 300	见 GB/T 1040 见 GB/T 1040
10	剥离强度,N/cm 收缩套(带)/聚乙烯层 收缩套(带)/钢	≥ 35 ≥ 35	见 GB 2792

注:耐化学介质腐蚀指标为试验后的拉伸强度和断裂伸长率的保持率。

7.2 补口施工

7.2.1 补口前,必须对补口部位进行表面预处理,表面预处理的质量宜达到《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》中规定的 Sa2 $\frac{1}{2}$ 级。经设计选定,也可用电动工具除锈处理至 St3 级。焊缝处的焊渣、毛刺等应清除干净。

7.2.2 补口搭接部位的聚乙烯层应打磨至表面粗糙,然后用火焰加热器对补口部位进行预热,应按热收缩套(带)产品说明书的要求控制预热温度,并进行补口施工。

7.2.3 热收缩套(带)与聚乙烯层的搭接宽度不应小于 100 mm。采用热收缩带时,应用固定片固定,周向搭接宽度不应小于 80 mm。

7.3 补口质量检验

7.3.1 同一牌号的热收缩套(带)首批使用时,应按本标准表 10 和表 11 规定的项目进行一次全面检验。

7.3.2 补口质量应检验外观、厚度、漏点及粘结力等四项内容。

7.3.2.1 补口的外观应逐个检查,热收缩套(带)的表面应平整、无皱折、气泡及烧焦炭化等现象,热收缩套(带)周向及固定片四周应有胶粘剂均匀溢出。

7.3.2.2 每一个补口均应用涂层测厚仪测量圆周方向均匀分布的任意四点的厚度。非搭接部位每一点的厚度应符合本标准表 10 的规定。任何一点的厚度不符合规定,均应再包裹一层热收缩带,使厚度达到要求。

7.3.2.3 每一个补口均应用电火花检漏仪进行漏点检查,检漏电压为 15 kV。若有漏点,应重新补口并检漏,直至合格。

7.3.2.4 补口后热收缩套(带)的粘结力应按本标准附录 F 规定的方法进行检验,常温下的剥离强度不应小于 35 N/cm。每 500 个补口应至少抽测一个。如不合格,应加倍抽测;若加倍抽测时仍有一个口

不合格,则该段管线的补口应全部返修。

7.4 管件防腐

7.4.1 管件防腐的等级及性能应达到管体防腐层的要求。

7.5 补伤

7.5.1 对小于或等于 30 mm 的损伤,用聚乙烯补伤片进行修补。先除去损伤部位的污物,并将该处的聚乙烯层打毛,然后在损伤处用直径 30 mm 的空心冲头冲缓冲孔,冲透聚乙烯层,边缘应倒成钝角。在孔内填满与补伤片配套的胶粘剂,然后贴上补伤片,补伤片的大小应保证其边缘距聚乙烯层的孔洞边缘不小于 100 mm。贴补时应边加热边用辊子滚压或戴耐热手套用手挤压,排出空气,直至补伤片四周胶粘剂均匀溢出。

7.5.2 对大于 30 mm 的损伤,应先除去损伤部位的污物,然后将该处的聚乙烯层打毛,并将损伤处的聚乙烯层修切成圆形,边缘应倒成钝角。在孔洞部位填满与补伤片配套的胶粘剂,再按第 7.5.1 条的要求贴补补伤片。最后在修补处包覆一条热收缩带,包覆宽度应比补伤片的两边至少各大于 50 mm。

7.5.3 补伤质量应检验外观、漏点及粘结力等三项内容。

7.5.3.1 补伤后的外观应逐个检查,表面应平整,无皱折、气泡及烧焦炭化等现象。补伤片四周应有胶粘剂均匀溢出。不合格的应重补。

7.5.3.2 每一个补伤处均应用电火花检漏仪进行漏点检查,检漏电压为 15 kV。若不合格,应重新修补并检漏,直至合格。

7.5.3.3 补伤后的粘结力应按本标准附录 F 规定的方法进行检验。常温下的剥离强度不应低于 35 N/cm。每 100 个补伤处均应抽查一处,如不合格,应加倍抽查;若加倍抽测时仍有一处不合格,则该段管线的补伤处应全部返修。检验后应立即按本标准第 7.5.1 条或第 7.5.2 条的要求重新进行修补并检漏。

8 下沟回填

8.1 铺设挤压聚乙烯防腐管道的管沟尺寸应符合设计要求,沟底应平整,无碎石、砖块等硬物。沟底为硬层时,应铺垫细软土,垫层厚度应符合有关管道施工行业标准的规定。

8.2 防腐管下沟前,应用电火花检漏仪对管线全部进行检漏,检漏电压为 15 kV,并填写检查记录。

8.3 防腐管下沟时,应采用尼龙吊带,并应防止管道撞击沟壁及硬物。

8.4 防腐管下沟后,应先用软土回填,软土厚度应符合有关管道施工行业标准的规定,然后才能进行二次回填。

8.5 管道回填后,应全线进行地面检漏,发现漏点应进行修补。

9 竣工文件

9.1 竣工文件应包括下列资料:

- a) 防腐管出厂合格证及质量检验报告;
- b) 补口及弯头防腐材料的出厂合格证及检验报告;
- c) 补口及弯头防腐施工记录及检验报告;
- d) 补伤记录及检验报告;
- e) 建设单位所需的其他有关资料。

附录 A 防腐层阴极剥离试验方法

本试验方法用于检测防腐层的耐阴极剥离性能。

A1 主要仪器设备和材料

A1.1 可调直流稳压电源:0~6 V。

A1.2 恒温装置:温控范围为 50~100℃,温控精度为±3℃。

A1.3 磁性测厚仪:量程为 0.01~5 mm,在 1 mm 及 1 mm 以下的分度值为 1 μm,在 1 mm 以上的分度值为 0.01 mm。

A1.4 电火花检漏仪:量程为 5~30 kV。

A1.5 游标卡尺:量程为 0~200 mm,精度为 0.02 mm。

A1.6 氯化钠:按 GB 1266—86《化学试剂 氯化钠》规定的化学纯。

A2 试件制备

A2.1 规格和数量:

a) 实验室制备的平板试件尺寸为 150 mm×150 mm×4 mm。

b) 管段加工成的试件尺寸为 150 mm×150 mm×管壁厚,其中两个 150 mm 分别为沿管子轴向和圆周方向的切割宽度。

c) 每组试件不应少于两个。

A2.2 制备:按所检验涂层的涂敷要求制备涂层试件。单层环氧涂层厚度应大于 100 μm。

A3 试验步骤

A3.1 用电火花检漏仪对试件进行针孔检查。试件为单层环氧涂层时,检漏电压为 300 V;试件为含聚乙烯层的多层结构时,检漏电压为 25 kV。无针孔的试件才能使用,并用磁性测厚仪测量涂层厚度。

A3.2 在试件中部钻一个试验孔,应钻透涂层并露出基材。试件为单层环氧涂层时,试验孔直径为 3.2 mm,试件为多层结构时,试验孔直径为 6.4 mm。

A3.3 用强力胶将预制好的塑料圆筒与试件同心粘结,形成一以试件为底的试验槽,在槽内加入浓度为 3%(m/m)的氯化钠溶液,至槽高的 4/5。试验过程添加蒸馏水保持液位。

A3.4 将试件与直流稳压电源的负极相连接;将辅助电极插入溶液,并与直流稳压电源的正极连接(如图 A1)。

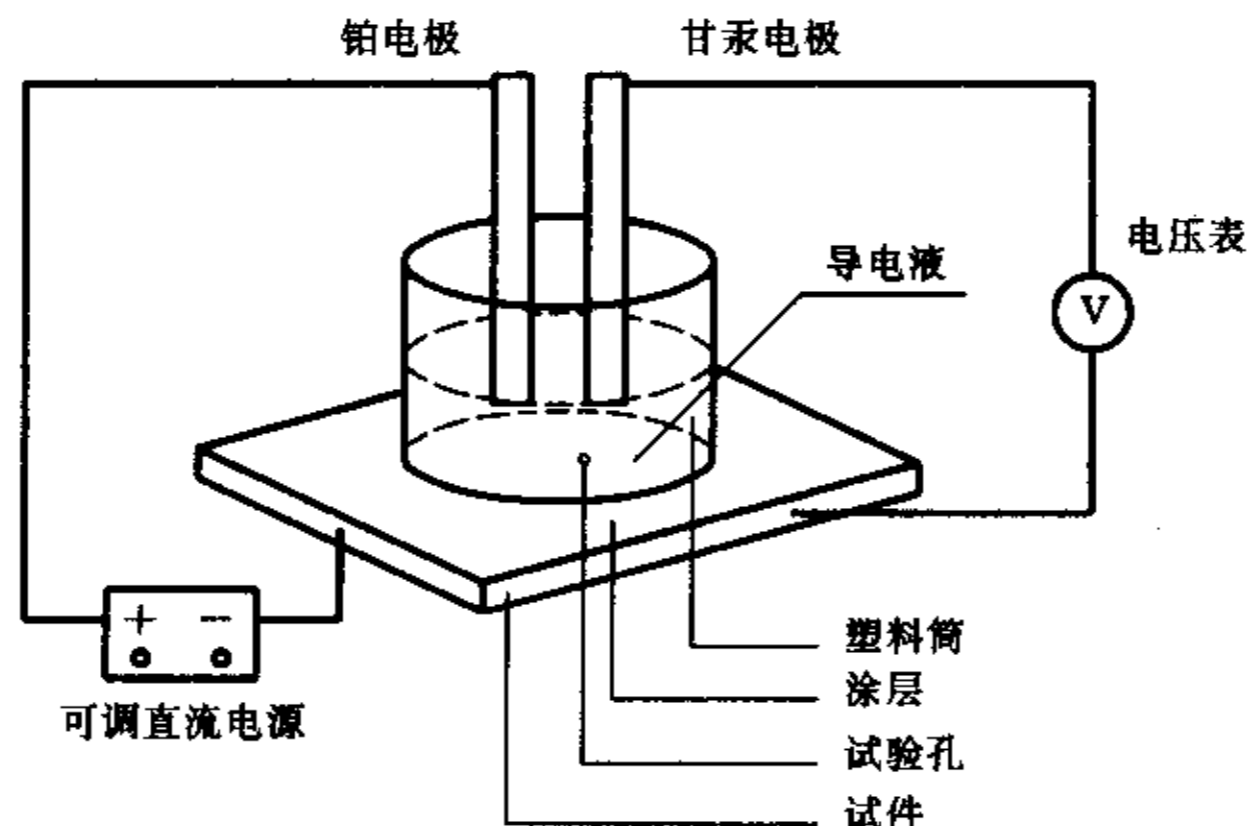


图 A1 防腐层阴极剥离试验示意图

A3.5 对试件施加-1.5 V 的电压(相对于甘汞电极),试验温度为(65±3)℃。

A3.6 试验进行 48 h 后,取下试件并冷却至室温,冷却时间不应少于 1 h。用小刀以试验孔为中心沿 360°圆周的八个等分径向向外延伸划割涂层,要划透涂层并露出基材,划割距离应至少为 20 mm。

A3.7 把小刀从试验孔处插入涂层下面,以水平力相继向各划割线撬剥涂层,直至涂层表现出明显的抗撬剥性为止。

A3.8 从试验孔边缘开始,测量每条划割线的剥离距离,并求出其平均值,即为该试件的阴极剥离距离。

A4 试验结果

结果用两个平行试验试件阴极剥离距离的算术平均值表示,精确至毫米。

附录 B

环氧粉末涂料固化时间测定方法

本方法适用于测定环氧粉末涂料的固化时间,并获得固化曲线。

B1 仪器设备

B1.1 差示扫描量热仪(DSC 仪)。

B1.2 分析天平,精度为 0.1 mg。

B1.3 DSC 带盖固体试样皿。

B1.4 试样密封压力器。

B2 试验步骤

B2.1 将干燥无结块的环氧粉末涂料约 10 mg 放入预先称量过的试样皿中,称量,准确至 0.1 mg。

B2.2 盖好第 B2.1 条称量的试样皿盖,并置于试样密封压力器小槽中,按下加压把手使其密封,密封后应无缝隙,保证试样不泄漏。

B2.3 待 DSC 仪温度达到第 B2.4 条要求时,将试样皿及同样密封的空皿(即以空气为参比物)置于 DSC 池中相应的热台上,盖好池内盖、外盖及玻璃罩。

B2.4 以生产厂家规定的固化温度为测试温度,待由第 B2.3 条装样引起的 DSC 仪温度下降恢复至测试温度值时开始恒温,恒温时间为生产厂家规定的固化时间再加长 5~10 min。

B2.5 经第 B2.4 条测试可获得热流量(A)与时间(t)对应的固化曲线,由此确定下列值:

A_{\max} ——固化曲线峰值热流量;

A_0 ——基线与纵坐标交点对应的热流量;

A_t ——曲线在某一时刻 t 处对应的热流量。

B3 结果计算

以生产厂家规定的固化时间 t,用式(1)计算热流量变化率 ϵ :

$$\epsilon(\%) = \left(\frac{A_{\max} - A_t}{A_{\max} - A_0} \right) \times 100 \quad \dots\dots\dots (B1)$$

若计算所得 $\epsilon \geq 98\%$,则表明 t 即为试样的固化时间,若计算所得 $\epsilon < 98\%$,则表明 t 预设不正确,将 t 后延,每次 1 min,直至 $\epsilon \geq 98\%$ 时的 t 为正确的试样固化时间。

B4 试验结果

以两次测定结果的算术平均值为试样的固化时间,单位为分钟,取整至个位数。连续两次测定所得固化时间的误差不得大于 1 min。

附 录 C**聚乙烯片耐化学介质腐蚀试验方法**

本试验方法适用于检验聚乙烯混合料压制片材和热收缩套(带)的耐化学介质腐蚀性能。

C1 仪器设备

- C1.1 万能试验机或拉力试验机。
- C1.2 恒温水浴,精度为 $\pm 2^{\circ}\text{C}$ 。
- C1.3 天平,精度为 0.01 g。
- C1.4 化学试剂(化学纯)。

C2 溶液及试件的制备

- C2.1 盐酸溶液(10%)的配制:将相对密度为 1.19 的浓盐酸 239 mL(283 g)加入 764 mL 蒸馏水中。
- C2.2 氢氧化钠溶液(10%)的配制:将 111 g 氢氧化钠溶解于 988 mL 蒸馏水中。
- C2.3 氯化钠溶液(10%)的配制:将 107 g 氯化钠溶解于 964 mL 蒸馏水中。
- C2.4 试件制备:按《塑料拉伸性能试验方法》的规定制备拉伸试件并进行外观检查,至少应准备 4 组试件,每组不应少于 5 个。

C3 试验步骤

- C3.1 按《塑料拉伸性能试验方法》的规定测定样品的初始拉伸强度和断裂伸长率。
- C3.2 采用恒温水浴调节腐蚀溶液的温度至 $(23\pm 2)^{\circ}\text{C}$,在 3 种溶液中分别浸入一组试件,试件表面不应有气泡或露出液面,各试件间及试件与容器壁间不应密贴接触。
- C3.3 每天转动、振动一次容器,浸泡 7 d 后从腐蚀溶液中取出试件,用水冲洗试件表面,然后用滤纸吸干水分,检查试件外观是否有变化。
- C3.4 将浸泡后的 3 组试件按《塑料拉伸性能试验方法》的规定测定样品的拉伸强度和断裂伸长率。

C4 数据处理

按式(1)计算试件耐化学介质腐蚀 7 d 后的性能保持率:

$$C = b/a \times 100 \quad \dots\dots\dots (C1)$$

式中: C ——性能保持率, %;

a ——浸泡前的拉伸强度或断裂伸长率, %;

b ——浸泡后的拉伸强度或断裂伸长率, %。

附录 D 耐紫外光老化试验方法

本试验方法用于评定聚乙烯防腐层的耐紫外光老化性能。

D1 仪器

D1.1 试验箱:由 8 根荧光紫外灯管、加热槽、试样架及控制和记录操作时间与温度的系统所构成,能进行荧光紫外和冷凝循环。推荐装置为 Q-U-V 型加速老化试验仪。

D1.2 灯管:采用光谱能量分布在 280~350 nm 的波长范围,最大强度的波长为 313 nm 的灯管,如 FS-40 荧光紫外灯管。

D1.3 万能试验机或拉力试验机。

D2 试验

D2.1 试样应按《塑料拉伸性能试验方法》的要求制作。

D2.2 试验条件采用 60℃、4 h 荧光紫外照射与 40℃、4 h 冷凝暴露交替循环。

D2.3 试验时间为 336 h。

D2.4 测试:试验后按《塑料拉伸性能试验方法》测试拉伸强度和断裂伸长率。

D3 数据处理公式

$$C = b/a \times 100 \quad \dots\dots\dots(D1)$$

式中: C ——性能保持率, %;

a ——试验前的拉伸强度或断裂伸长率, %;

b ——试验后的拉伸强度或断裂伸长率, %。

附录 E 压痕硬度测定方法

本方法适用于测定挤塑聚乙烯防腐层的压痕硬度。

E1 仪器

E1.1 压痕仪:压头为底部直径 1.8 mm 或截面积 2.5 mm² 的金属棒,加载后向下的总应力为 10 MPa。刻度指示器的读数精度为 0.1 mm。

E1.2 恒温装置:控温精度为 ±2℃。

E2 试验

将试件置于测定温度下 1 h 后,将压头(不带附加荷载)缓慢且小心降落在试件上,在 5 s 之内将刻度指示器设置零位值,然后将附加荷载施加在压头上,24 h 后读取刻度指示器的指示值,该值即为试件的压痕深度。

E3 结果

以三个试件的压痕深度平均值表示该样品的压痕硬度,单位为毫米。

附录 F 剥离强度测定方法

本方法适用于测定管道聚乙烯防腐层的粘结力。

F1 仪器

F1.1 管形测力计:最大量程为 300 N,最小刻度为 10 N。

F1.2 钢板尺:最小刻度为 1 mm。

F1.3 裁刀:可以划透防腐层。

F1.4 表面温度计:精度为 1℃。

F2 试验

先将防腐层沿环向划开宽度为 20~30 mm、长为 10 mm 以上的长条,划开时应划透防腐层,然后撬起一端。将测力计垂直钢管表面并以 10 mm/min 的速率匀速拉起聚乙烯层,记录测力计数值,如图 F1 所示。

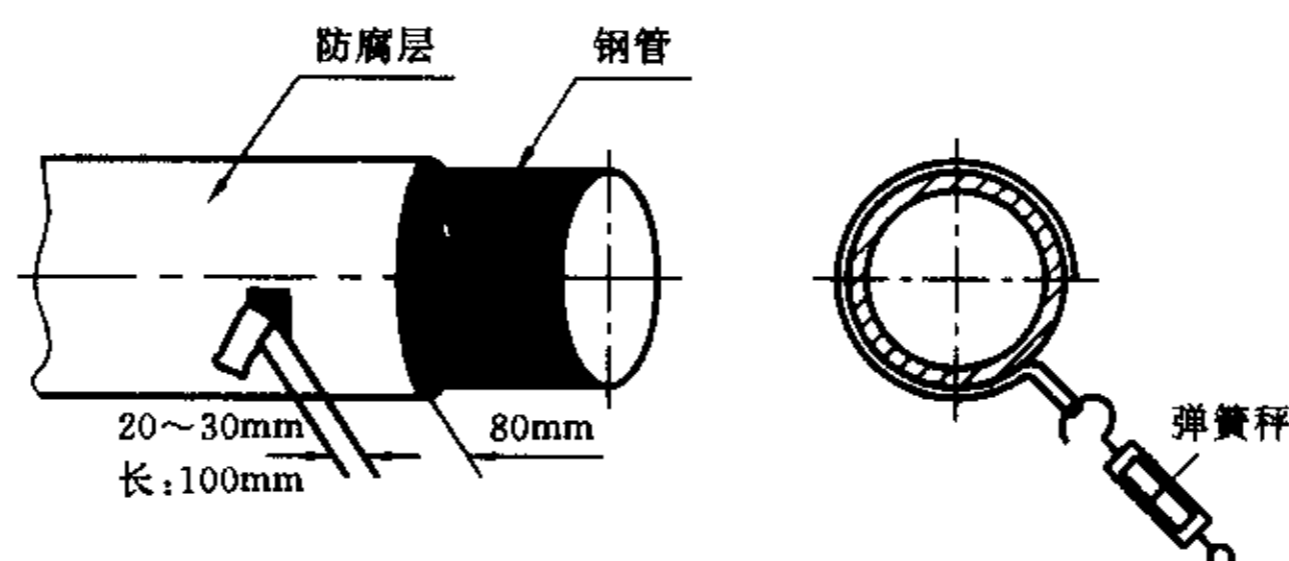


图 F1 剥离强度测试示意图

(50±5)℃的粘结力可在防腐层涂敷后的冷却过程中测定,也可将防腐层加热后测定。测定时,应使用表面温度计监测防腐层的外表面温度,剥离试验应在 45~55℃之间进行并完成。

F3 测定结果

将测定时记录的力值除以防腐层的剥离宽度,即为剥离强度,单位为牛/厘米。测定结果以三次测定的平均值表示。

附录 G 冲击强度试验方法

本试验方法用于测定聚乙烯防腐层的冲击强度性能。

G1 仪器设备

G1.1 冲击试验机:

a) 冲击锤垂直导向管:直径为 48 mm,长为 1 200 mm,标尺分度值为 5 mm。管内应光滑,保证冲击锤自由下落。

b) 冲击锤:质量为(2 000±2)g 或(1 000±2)g,冲击直径为 25 mm。

G1.2 电火花检漏仪:检漏电压为 25 kV。

G1.3 磁性测厚仪:测量范围为 20~5×10³ μm。

G2 试验步骤

G2.1 从防腐管上截取试件,试件的尺寸为 350 mm×170 mm×管壁厚,其中 350 mm 为沿管子轴向的切割长度。试件不应少于 5 个。用 25 kV 的直流电压进行电火花检漏,无漏点的试件才能使用。

G2.2 用磁性测厚仪测量防腐层厚度,要求在每个试件上距各边缘的距离大于 38 mm 的范围内均匀测量四点,用一组试件所测各点厚度的平均值代表该样品的防腐层厚度(以毫米计)。用测量的防腐层厚度乘以 5 J,作为试验冲击能。

G2.3 在冲击试验机上用计算的冲击能对试件表面进行冲击,冲击点可以任意选择,但离试件边缘的距离不应小于 30 mm,相邻冲击点之间的距离不应小于 30 mm。

G2.4 用同组试件冲击 30 次,然后对试件施加 25 kV 的检漏电压,检查是否出现漏点。

G3 试验结果

用 25 kV 的直流电压对 30 个冲击点进行检漏,没有发现漏点时,表明该组试件的冲击强度大于 5 倍的防腐层厚度值(mm),以 J 表示。

附录 H 防腐层抗弯曲试验方法

本试验方法用于检验管道防腐层的抗弯曲性能。

H1 仪器设备

H1.1 弯曲试验机:主要由压力机及弯曲角为 2.5°的弯曲模具(包括凸模和凹模)组成,其中凸模的曲率半径按下式确定:

$$R = 22.43 t \quad \dots\dots\dots (H1)$$

式中: R ——凸模半径,mm;

t ——试件厚度,mm。

H1.2 低温箱:最低温度为-40℃,控温精度为±3℃。

H2 试件

试件应从试验管段或实际防腐管上截取,并加工成 25 mm×200 mm×管壁厚。其中 200 mm 为沿管子轴向切割的长度,试件边缘应光滑无缺陷。每组试件不应少于 5 个。

H3 试验步骤

H3.1 将试件放入低温箱,冷却至-30±3℃并保持 1 h 以上。

H3.2 把试件放到弯曲试验机上进行弯曲试验,每个试件的弯曲试验必须在 30 s 内完成。

H3.3 将弯曲后的试件在(20±5)℃的环境中放置 2 h 以上,用目测法检查防腐层是否有开裂现象。

H4 试验结果

弯曲试验后的 5 个试件均无开裂现象时,该样品的弯曲性能为合格。

附录 J 本标准用词说明

J1 执行本规范条文时,对于要求严格程度的用词说明如下,以便在执行中区别对待:

J1.1 表示很严格,非这样做不可的用词:

正面词采用“必须”;

反面词采用“严禁”。

J1.2 表示严格,在正常情况下均应这样做的用词:

正面词采用“应”;

反面词采用“不应”或“不得”。

J1.3 表示允许稍有选择,在条件许可时,首先应这样做的用词:

正面词采用“宜”或“可”;

反面词采用“不宜”。

J2 条文中指明必须按其他有关标准和规定执行的写法为:“应按……执行”或“应符合……要求或规定”。非必须按所指定的标准和规定执行的写法为“可参照……”。

附加说明:

本标准主编单位和主要起草人名单。

主编单位:中国石油天然气总公司工程技术研究院。

主要起草人陈立、张其滨、何炜。