



中华人民共和国国家军用标准

FL 8140

GJB 1980—94

聚丙烯腈药包布规范

Specification for cloth acrylic
of cartridge bags

1994—09—12 发布

1995—04—01 实施

国防科学技术工业委员会 批准

中华人民共和国国家军用标准

聚丙烯腈药包布规范

GJB 1980—94

Specification for cloth acrylic
of cartridge bags

1 范围

1.1 主题内容

本规范规定了聚丙烯腈(以下称腈纶)粘胶混纺药包布和腈纶药包布的要求、质量保证规定及交货准备等。

1.2 适用范围

本规范适用于制造发射装药用的腈纶粘胶混纺药包布和腈纶药包布的制造与验收。

1.3 分类

药包布按原料不同分为二类:

一类:腈纶粘胶混纺药包布

二类:腈纶药包布

2 引用文件

- GB 2910—82 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- GB 3923—83 机织物断裂强力和断裂伸长的测定
- GB 4666—84 机织物长度的测定
- GB 4667—84 机织物幅宽的测定
- GB 4668—84 机织物密度的测定
- GB 4669—84 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 13772.1—92 机织物中纱线抗滑移性测定
- FJ 282.1—85 粘胶短纤维
- FZ 326—85 特种工业用纺织品化学性能试验方法
- FJ 508—82 腈纶短纤维
- FZ 543—85 特种工业用纺织品检验规则

3 要求

3.1 材料

3.1.1 腈纶粘胶混纺药包布

由腈纶粘胶混纺纱织造而成。纱由腈纶纤维和粘胶纤维混纺而成。

国防科学技术工业委员会 1994—09—12 发布

1995—04—01 实施

3.1.2 腈纶药包布

由腈纶纤维纺成的纱织造而成。

3.1.3 腈纶纤维和粘胶纤维

符合 FJ 508 和 FJ 282.1 一等品以上的要求。不合格的原材料不得用于生产。

3.2 产品规格

产品规格见表 1。

表 1 产品规格

品 名	织物组织	幅宽 cm	重量 g/m ²	密度 根/10 厘米		匹长 m	染色及 加工 要 求
				经纱	纬纱		
腈纶粘胶混纺 药包布	1/2 斜纹	144±2	325±15	175±5	175±5	30±3	原色 上浆
腈纶药包布	平纹	144±2	160±5	170±5	170±5	35±3	深红色

注：1) 腈纶药包布的颜色也可根据用户需要定。

2) 幅宽也可根据生产中采用的机型不同，经征得用户同意选择其它标准幅宽。

3.2 物理性能

物理性能应符合表 2 要求。

表 2 物理性能

品 名	断裂强力 (N)		断裂伸长 (%)		滑动值 (N)	
	经向	纬向	经向	纬向	经向	纬向
腈纶粘胶混纺药包布	≥600	≥600	≤45	≤45	≥200	≥200
腈纶药包布	≥350	≥350	≤50	≤50	≥150	≥150

3.4 化学性能

化学性能应符合表 3 要求。

表 3 化学性能

品 名	灰分 %	水提取液 pH 值	酸度 %	碱度 %	乙醚溶解物 %	卤素 %
腈纶粘胶混纺药包布	≤2.0	5~9	≤0.1	≤0.1	≤10	无
腈纶药包布	≤2.0	5~9	≤0.1	≤0.1	≤5	无

3.5 腈纶纤维含量

腈纶粘胶混纺药包布的腈纶纤维含量应为 50%~60%。

3.6 上浆率

腈纶粘胶混纺药包布应使用淀粉浆或 PVA 上浆后处理,其上浆率不应超过 10%。

3.7 外观质量

3.7.1 允许每匹布的断经修复处少于 10 处,不允许并列的两根以上的断经存在。一根断经与另一根断经之间的长度不得小于 5m。

3.7.2 不允许存在下列疵点:破洞、切口、撕裂、稀路、轧梭、油污、霉斑、字迹。

4 质量保证规定

4.1 检验责任

除合同或订单中另有规定外,承制方应负责完成本规范规定的所有检验。必要时,订购方或上级鉴定机构有权对规范所述的任一检验项目进行检查。

4.1.1 合格责任

所有产品必须符合规范第 3 章和第 5 章的所有要求。本规范中规定的检验应成为承制方整个检验体系或质量大纲的一个组成部分。若合同中包括规范未规定的检验要求,承制方还应保证所交验收的产品符合合同要求。质量一致性抽样不允许提交明知有缺陷的产品,也不能要求订购方接收有缺陷的产品。

4.2 检验条件

除另有规定外,应按本规范 4.5 条中各项检验方法的规定条件进行检验。

4.3 质量一致性检验

4.3.1 检验项目

按 3.2,3.3,3.4,3.5,3.6,3.7 逐项检验

4.3.2 抽样方案

按 FZ 543 进行抽样。

4.3.3 不合格

如果产品未通过 4.3.1 的检验,承制方应对不合格项目进行双倍检验,如果仍不合格,则应停止产品的验收和交付。在采取纠正措施之后,重新进行全部试验或检验。若试验仍不合格,则该批产品判定不合格。

4.4 包装检验

按本规范 5.1 条所规定的内容检验。如不符合规定则停止产品的交付。

4.5 检验方法

4.5.1 织物组织

用目测法检验。

4.5.2 幅宽

按 GB 4667 进行检验。

4.5.3 重量

按 GB 4669 进行检验。

4.5.4 密度

按 GB 4668 进行检验。

4.5.5 匹长

按 GB 4666 进行检验。

4.5.6 染色及加工要求

用手感目测检验。

4.5.7 断裂强度、断裂伸长

按 GB 3923 进行检验。

4.5.8 滑动值

按 GB/T 13772.1 进行检验。

4.5.9 灰分、水提取液 pH 值、酸碱度

按 FZ 326 的规定进行试验。

4.5.10 乙醚可溶物

由每一件样品布剪下每个质量大约为 0.5g 的两个试样。将这些试样一起称重。然后转移到有磨口玻璃连接的索格利特(Soxhlet)萃取器的提取室中。将提取室装配到配衡接收烧瓶上。并将乙醚转移到提取室中,直到将试样复盖和将乙醚虹吸入烧瓶为止。应将大约 25ml 以上的乙醚加到提取室中,装上冷凝器,然后将装配好的仪器放在热水浴上。提取应进行 1.5h。当提取室中的乙醚含量差不多达到足以使乙醚被虹吸到接收烧瓶中时,同时应停止加热。含有油状提取物的烧瓶应当在水浴上加热除去乙醚。将烧瓶及其残留物放在烘箱中在 100℃ 下干燥 1h,再干燥冷却并称重。残留物的重量应计算成乙醚提取物的百分数。

4.5.11 卤素

将一根铜丝在本生焰(Bunsen)上加热到所有绿色都消失为止。然后将铜丝从火焰上移开。从任何一块样品布中抽出织物的纬纱做成线缠绕在铜丝被加热过的一端上,再把铜丝放在火焰中。如火焰中绿色显现持续 3s 以上,表明织物中有卤素,从任何一块样品布中抽出织物的经纱做成的线重复上述操作程序。

4.5.12 腈纶纤维含量

按 GB 2910 第 12.1 条规定方法试验。

4.5.13 上浆率

取样品 10cm×10cm 并称重,然后用沸水煮约 40min,使浆料全部水解脱离样品,再用 50~60℃ 温水充分洗 2 次,每次(1~2)min。将试样放在保温在 100~105℃ 的烘箱中干燥 1h,然后在干燥器中冷却并称重。上浆率计算方法如式 1:

$$\text{上浆率}(\%) = \frac{(A - B) \times 100}{A} \dots\dots\dots (1)$$

式中: A —— 原样重量, g;

B —— 退浆后样品重量, g。

4.5.14 外观质量

用目测法检验。

5 交货准备

5.1 包装

采用折叠式包装,折叠宽度规定为 1m,包的大小视搬运和运输方便而定(一般为 200m 左右为宜)。包皮可采用粗布、麻布等。包内衬垫牛皮纸或塑料薄膜,包外用绳捆扎结实。

5.2 运输和贮存

成品的运输和贮存过程,应防潮并无腐蚀性化学物质侵袭,要远离易燃物品与热源。

5.3 标志

5.3.1 每包布包头应贴有标签一张,每批附有质量合格证并发至订购方。

5.3.2 标签内容:

- a. 产品名称;
- b. 产品批号;
- c. 总长;
- d. 重量;
- e. 生产厂名称;
- f. 生产日期;
- g. 检验员印章。

5.3.3 质量合格证内容:

- a. 产品批号、数量;
- b. 产品规格(织物密度、重量);
- c. 物理性能;
- d. 化学性能;
- e. 生产日期;
- f. 质量检验部门印章;
- g. 标准编号。

6 说明事项

6.1 预定用途

腈纶粘胶混纺药包布和腈纶药包布用于发射装药药包和点火药包的制造。

6.2 定货文件内容

合同和订单应载明下列内容:

- a. 本规范的名称和编号;
- b. 数量;
- c. 包装和运输要求。