

# Q/LFB

昌黎县金航畜禽养殖机械制造有限公司企业标准

Q/LFB 01—2017

养殖设备 BMC 漏缝板

畜牧工程分会公告专用

2017 - 08 - 01 发布

2017 - 09 - 01 实施

金航畜禽养殖机械制造有限公司 发布

## 目 次

前言 .....	II
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语 .....	1
4 技术要求 .....	2
5 试验方法 .....	2
6 检验规则 .....	3
7 标志、包装、运输、贮存 .....	4

畜牧工程分会公示专用

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由金航畜禽养殖机械制造有限公司提出并归口。

本标准起草单位：金航畜禽养殖机械制造有限公司。

本标准主要起草人：崔金本、刘印锋。

本标准为首次发布。

畜牧工程分会公示专用

# 养殖设备 BMC 漏缝板

## 1 范围

本标准规定了养殖设备 BMC 漏缝板（以下简称“漏缝板”）的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以 UP（不饱和树脂）、MD（填料）、GF（短切玻璃纤维原丝）、低收缩添加剂及各种助剂，用捏合机搅拌制成团料，在一定温度、压力条件下加入钢筋网片，经锻压机模压成型的高强度养殖设备用 BMC 漏缝板。

## 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，仅所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 1033.1-2008 塑料 非泡沫塑料密度的测定 第1部分：浸渍法、液体比重瓶法和滴定法
- GB/T 1034-2008 塑料 吸水性的测定
- GB/T 1410-2006 固体绝缘材料体积电阻率和表面电阻率试验方法
- GB/T 23641-2009 电气用纤维增强不饱和聚酯膜塑料（SMC和BMC）
- GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- CJ/T 121—2000 再生树脂复合材料检查井盖
- JC/T 540-2006 混凝土制品用冷拔低碳钢丝

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1 漏缝板

畜禽场的动物粪便处理设施，也称漏粪地板。

### 3.2 复合材料 BMC

固性模塑料，块状。

### 3.3 缝宽

漏缝板上缝的宽度。

## 4 技术要求

### 4.1 原材料

4.1.1 漏缝板的主要材料应采用复合材料 BMC 模塑料和钢筋

4.1.2 复合材料 BMC 的主要性能指标应符合 GB/T 23641 的规定

4.1.3 钢筋应采用冷拔带肋一般用途的低碳钢丝。钢筋直径不得小于 4.5mm，其性能应符合 JC/T 540 的规定。

### 4.2 外观要求

漏缝板表面应平整，防滑花纹应清晰匀称，不应有气泡、裂纹及明显的边角缺损、凹陷、色泽不均等缺陷。

### 4.3 尺寸要求

漏缝板板的尺寸应符合表1的规定。

表1 尺寸要求

项目	要求
长度	2200mm±0.5mm
宽度	600mm±0.5mm
厚度	70mm±0.5mm
缝宽	10mm±0.02mm

### 4.4 理化性能

漏缝板板的理化性能应符合表2的规定。

表2 理化性能

项目/单位	要求
密度/ (g/cm <sup>3</sup> )	1.95-2.05
吸水性/ (mg)	≤20
导热系数/[W/ (m <sup>2</sup> ·°C) ]	3.0-3.9
承重/ (kg/m <sup>2</sup> )	1000
模塑收缩率/ (%)	≤0.15
紫外老化 (100h)	表面无明显变化

## 5 试验方法

### 5.1 外观检验

外观质量用目测检验。

## 5.2 尺寸检验

### 5.2.1 量具

钢卷尺，精度为1.0mm；游标卡尺，精度为0.02mm。

### 5.2.2 测量方法

漏缝板长度和宽度用钢卷尺进行测量，漏缝板厚度和缝宽用游标卡尺进行测量。

## 5.3 理化检验

5.3.1 密度 按照 GB/T 1033.1 规定进行。

5.3.2 吸水性 按照 GB/T1034 规定进行。

5.3.3 导热系数 按照 GB/T 1410 规定进行。

5.3.4 承载能力 按照 CJ/T 121 规定进行。

5.3.5 模塑收缩率 按照 GB/T 1404 规定进行。

### 5.3.6 抗老化

本产品抗老化性能用人工老化试验进行检验。

试验方法：实验室内用调温调湿装置模拟大气温度，用喷水装置模拟降雨，用荧光紫外灯连续照射漏缝板100小时以上，观察其表面变化情况。

## 6 检验规则

产品检验分为出厂检验和型式检验。

### 6.1 批量与抽样

应符合GB/T2828.1的要求，采用随机抽样方法取样。

产品以同一规格、同一类别、同一原料在相似条件下生产的漏缝板构成批量。一批为100块漏缝板，不足100块时也作为一批。

### 6.2 出厂检验

6.2.1 按照 4.2-4.4 要求对漏缝板逐套进行检查。

6.2.2 每批随机抽取 2 块进行检验，如有一块不符合要求，则再抽取 2 块重复检验。如再有 1 块不符合要求，则该批漏缝板为不合格。

### 6.3 型式检验

6.3.1 型式检验项目为本标准规定的所有项目。

6.3.2 有下列情况之一者，应进行型式检验：

- 新产品定型时；
- 工艺或原料有很大变动可能影响产品性能时；
- 正常批量生产的产品，每年进行一次；
- 国家质量监督机构提出进行型式检验时。

6.3.3 按 4.2-4.4 要求，每一批随机抽取 20 块漏缝板逐套检查，如有 2 块及以下不符合要求，则该批产品可视为合格。有 3 块以上（含 3 块）不符合要求，则该批产品为不合格。

6.3.4 型式检验不合格，则停止生产。采取相应措施后，需再进行型式检验，合格后方可正式投入生产。

## 7 标志、包装、运输、贮存

### 7.1 标志

合格证上应标明产品名称、厂名、厂址、生产日期等标志。

### 7.2 包装

7.2.1 漏缝板一般不包装，客户有要求时按照客户要求要求进行包装。

7.2.2 每批出厂产品应附有出厂检查合格证。

### 7.3 运输、贮存

产品应分类堆放，防止强烈的日晒、雨淋。