



Q/RFM

贵州省材料技术创新基地企业标准

Q/RFM 004-2021

企业标准信息公共服务平台
公开 2021年07月12日 11点05分

微发泡 PA6+GF20+TD10 专用料

2021-07 -11 发布

2021 - 07 - 12 实施

贵州省材料技术创新基地发布



前 言

本标准由贵州省材料产业技术研究院提出，贵州省材料技术创新基地备案登记。

本标准由贵州省材料技术创新基地批准。

本标准起草单位是贵州省材料产业技术研究院、贵州省材料技术创新基地。

本标准主要起草人：蒋团辉、曾祥补、李胜男、沈超、朱能贵、张翔。

企业标准信息公共服务平台
公开
2021年07月12日 11点05分

企业标准信息公共服务平台
公开
2021年07月12日 11点05分



微发泡 PA6+GF20+TD10 专用料

1 范围

本标准规定了微发泡 PA6+GF20+TD10 专用料的技术条件、试验方法、检验规程、牌号、包装、运输、储存条件等。

本标准适用于微发泡 PA6+GF20+TD10 专用料的生产、检验和使用。

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 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 1040.2 塑料 拉伸性能的测定

GB/T 9341 塑料 弯曲性能的测定

GB/T 1843 塑料 悬臂梁冲击强度的测定

GB/T 2828.1 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

3 产品牌号

微发泡 PA6 专用料的牌号暂定为：RFM-PA6+GF20+TD10

4 技术要求

4.1 外观要求

外观为本色或黑色、形状规整颗粒，无肉眼可见的杂质。

4.2 性能要求

产品性能符合表 1 要求。

表 1 产品性能

编号	检测项目	单位	指标
1	密度	g/cm ³	1.32~1.38
2	拉伸强度	MPa	≥88
3	断裂伸长率	%	≥5
4	弯曲强度	MPa	≥120



5	弯曲模量	MPa	≥ 4500
6	缺口冲击强度（常温）	KJ/m ²	≥ 5

5 试验方法

5.1 外观检查

用目测的方法检查微发泡 PA6+GF20+TD10 专用料的外观，光线充足，应符合 4.1 要求。

5.2 性能检测

5.2.1 密度

按 GB/T 1033.1 规定进行测试，符合 4.2 要求。

5.2.2 拉伸强度及断裂伸长率

按 GB/T 1040.2 规定进行测试，符合 4.2 要求。

5.2.3 弯曲强度

按 GB/T 9341 规定进行测试，符合 4.2 要求。

5.2.4 悬臂梁冲击强度

按 GB/T 1843 规定进行测试，符合 4.2 要求。

6 检验规则

6.1 组批规则

以同一配方、同一设备、同一生产工艺、同一班次生产的专用料为一批。

6.2 抽样方法

必测项目检验，按 GB/T2828.1 中正常检查一次抽样方案实施；形式检验，按 GB/T2828.1 中辨别水平 II 的一次抽样方案进行。

6.3 检验

6.3.1 必测项目检验

每批产品出厂前，密度、拉伸强度、弯曲强度、弯曲模量、缺口冲击强度为必检项目，其余为形式检测项目。

6.3.2 形式检测

在下列情况之一进行形式检测：

- 对厂家首次供货时
- 新产品试制时
- 工艺或材料有变动时
- 正常稳定生产时，每年进行一次



e) 技术质量控制部门认为有必要时。

6.4 判定规则

每批产品必须由公司质检部门检验后方可办理入库，在检验中如有一项指标不合格，则对不合格产品加倍抽样复检，如不合格，则判定该产品不合格。产品出厂时，再次抽样检查并附上合格证。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

产品的外包装上应注明产品名称、牌号、生产批次、生产日期和生产厂名。

7.2 包装

产品包装采用塑料袋密封包装，每袋净重 25 公斤。

7.3 运输

本产品无毒，无特殊气味，非危险品，适用于汽车、火车、轮船的运输。运输过程中应避免受潮、暴晒、受污染，要轻装轻卸。

7.4 贮存

包装好的产品应贮存在避光、干燥、清洁的室内，防止雨淋、暴晒、密闭保存，不得露天放置。

企业标准信息公共服务平台
公开
2021年07月12日 11点05分