



Q/370900TACF

泰安长丰土工合成材料有限公司企业标准

Q/370900TACF 001-2020

企业标准信息公共服务平台
公开
2020年06月28日 15点56分

硬式透水管

企业标准信息公共服务平台
公开
2020年06月28日 15点56分

2020-04 -25 发布

2020-04-26 实施

泰安长丰土工合成材料有限公司发布



前 言

本标准结构和编写、规范性技术要素的表述符合GB/T 1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写规则》和GB/T 1.2-2009《标准化工作导则 第2部分：标准中规范性技术要素内容的确定方法》的规定。

本标准按照GB/T 1.1-2009标准进行编写。

本标准由泰安长丰土工合成材料有限公司提出并起草。

本标准主要起草人：汪坤

本标准首次发布日期：2020年04月25日。



硬式透水管

1 范围

本标准规定了硬式透水管的技术指标、试验方法、检验规则、包装、标志、运输及贮存。

本标准适用于我公司生产的由HDPE制成的应用于铁路建设、公路建设，机场跑道，高尔夫球场，足球场，大型草坪，园林绿化，高速公路，垃圾填埋场、护坡挡土墙、隧道等大型疏导地下透水工程的硬式透水管。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

- GB/T 8806-2008 塑料管道系统 塑料部件 尺寸的测定
GB/T 9647-2015 热塑性塑料管材 环刚度的测定
GB/T 14152-2001 热塑性塑料管材耐性外冲击性能 试验方法 时针旋转法

3 技术要求

3.1 规格尺寸

产品的规格尺寸，应符合表1的要求。

表1 规格尺寸

规格 (mm)	外径 (mm)	壁厚 (mm)	开孔率 (%)	主孔直径 (mm)	每平方 孔个数	环向曲纹 肋根数	长度 (m)
Φ50	50±5	3.0	50-65	3±1	≥16000个/m ²	24	通常每根长度是4米、6米和9米三种规格，特殊规格可根据客户要求定做
Φ75	75±5	3.5	50-65	3±1	≥12000个/m ²	28	
Φ90	90±5	4.0	50-65	3±1	≥11000个/m ²	32	
Φ100	100±5	4.2	50-65	4±1	≥10000个/m ²	34	
Φ110	110±5	4.5	50-65	4±1	≥9000个/m ²	34	
Φ114	114±5	4.5	50-65	4±1	≥8000个/m ²	35	
Φ150	150±10	6.0	60-75	4±2	≥7000个/m ²	42	
Φ160	160±10	7.0	60-75	4±2	≥6000个/m ²	45	
Φ200	200±10	8.0	60-75	5±2	≥5000个/m ²	59	
Φ216	216±10	9.0	60-75	5±2	≥4500个/m ²	62	
Φ300	300±10	10.0	60-75	5±2	≥4000个/m ²	65	

备注：不同规格产品内外径、壁厚存在一定数值偏差。

3.2 外观

颜色应均匀一致，通花清晰，内外壁不得有气泡、裂纹、分解变色及其它明显的杂质，管体基本平直，两端切口平整，无裂纹、毛刺并与管体轴线垂直。其基本外形见图1所示。

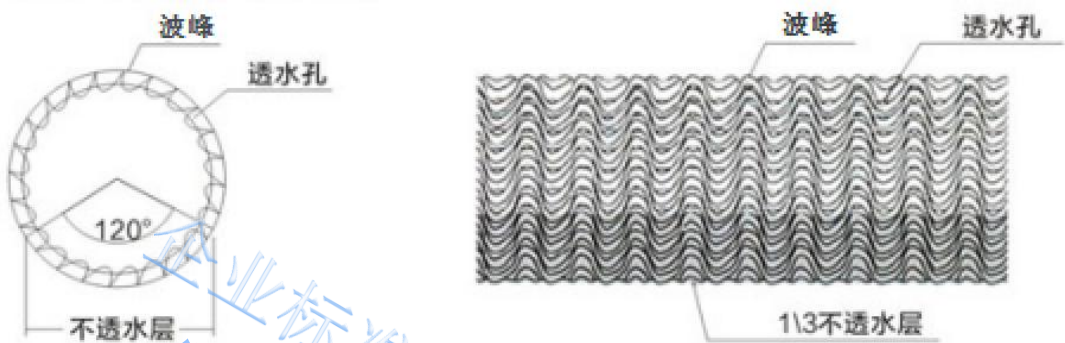


图1 基本外形

3.3 物理机械性能

3.3.1 落锤冲击

经试验后，9/10 不破裂。

3.3.2 环刚度

产品的环刚度，应符合表2的要求。

表2 环刚度

外 径 (mm)	环刚度 (KN/m ²)	备注
50～< 110	≥1.5	如遇特殊设计要求，可根据客户要求定做
110～< 200	≥1	
200～≤300	≥0.5	

3.3.3 扁平试验

经试验后试样均无裂纹。

4 试验方法

4.1 试验条件

试验环境温度为 23±2℃，相对湿度为最大 85%，试验样品在该环境下放置不小于 2h。

4.2 规格尺寸

按 GB/T 8806-2008 的规定测量。

4.3 外观

在充足的光线下，用正常的感官检验。

4.4 落锤冲击

落锤冲击测定按 GB/T 14152-2001 的规定进行，测量时管壁无孔面向上，样品在 0℃±1℃条件下放置 60min，锤高 1.0m，锤重 1kg，每个试样冲击一次，十次冲击九次以上合格为合格。

4.5 环刚度测试

按 GB/T 9647-2015 的规定进行，测量时管壁无孔面向下，上压板下压速度为 (5±1) mm/min。

4.6 扁平试验

按 GB/T 9647-2015 的规定进行，测量时管壁无孔面向下，试验速度为 (10±5) mm/min，当试样的垂直方向外径变形为原外径的 40%时，立即卸去外力，同时测量三个样品，然后目测有无裂纹。

5 检测规则



5.1 检验项目

5.1.1 产品检验分出厂和型式检验。

5.1.2 出厂检验

产品需经检验部门检验合格并附有检验合格证方可出厂。

5.1.3 型式检验

一般情况下每一年进行一次型式检验，有下列情况之一时，也应进行型式检验：

- A) 首次投产时；
- B) 当原料、工艺、配方有重大改变，可能影响产品性能时；
- C) 产品长期（3个月以上）停产后恢复生产时；
- D) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- E) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

5.2 判定规则

当检验项目全部符合标准要求时，则判定该批产品为合格产品。如果检验结果有一项或者一项以上指标不符合本标准要求时，可以从同批次产品中加倍抽样进行复检，如复验仍有不合格项目，则判该批产品为不合格品。

6 标志、包装、运输、储存

6.1 标志

产品上应有标签，并应清晰地标出：

- a) 产品名称、规格；
- b) 生产厂名、地址；
- c) 生产日期或批号；
- d) 公称环刚度；
- e) 执行标准号。

6.2 包装

包装物应牢固，无破损、防挤压、防潮。

6.3 运输

产品搬运时应轻装轻卸，切勿重压。

6.4 贮存

产品应存放在干燥、通风的仓库内，避免阳光直射。