



Q/ZHO

浙江杭欧实业股份有限公司企业标准

Q/ZHO 008—2017

企业标准信息公共服务平台
备案
2017年09月24日 18点19分

N-HAP 热浸塑钢管

企业标准信息公共服务平台
备案
2017年09月24日 18点19分

2017-09-22 发布

浙江杭欧实业股份有限公司 发布



前 言

我司编写并公开的Q/JSFD 08-2017《N-HAP热浸塑钢管》规定的内容符合国家有关
法律法规、强制性标准及相关产业政策的要求，并按照规定程序由企业法人代表批准发
布。我司生产的产品符合本标准规定的各项技术要求，标准编号在相应的产品包装上明
示。

浙江杭欧实业股份有限公司

2017-09-22

企业标准信息公共服务平台
备案
2017年09月24日 18点19分



N-HAP热浸塑钢管

技术指标 1

指标名称：外形

指标要求：钢塑管形状应是直管，两端端面与管轴线成垂直。

测试方法：目测和钢角尺

技术指标 2

指标名称：表面质量

指标要求：钢塑管内外表面涂塑层应平整光滑，不允许有气泡、裂纹、脱皮、划痕、凹陷和色泽不匀；涂塑复合钢管和涂塑层应覆盖基管端面

技术指标 3

指标名称：尺寸

指标要求：1、内外涂塑层最小厚度 $\geq 0.4\text{mm}$

2、钢管最小厚度 $\geq 5.0\text{mm}$

测试方法：1、涂层厚度用涂层测厚仪测量，在管子两端测量圆周上直交的任何 4 点

2、钢管厚度用游标卡尺测量，在管子两端测量圆周上直交的任何 4 点，按 GB/T 8806-2008《塑料管道系统 塑料部件 尺寸的测定》进行

技术指标 4

指标名称：涂层附着力

指标要求： $\geq 30\text{N/cm}$

测试方法：按 CJ/T 120-2016《给水涂塑复合钢管》中 7.5.1（聚乙烯涂层）或 7.5.2（环氧树脂涂层）进行



技术指标 5

指标名称：弯曲试验

指标要求：钢管无裂缝、涂层无脱落

测试方法：按 CJ/T 120-2016 《给水涂塑复合钢管》中 7.6 弯曲试验进行

技术指标 6

指标名称：压扁试验

指标要求：涂层不脱落、断裂

测试方法：按 CJ/T 120-2016 《给水涂塑复合钢管》中 7.7 压扁试验进行

技术指标 7

指标名称：涂塑层冲击试验

指标要求：涂层不出现剥落、断裂

测试方法：按 CJ/T 120-2016 《给水涂塑复合钢管》中 7.8 冲击试验进行

技术指标 8

指标名称：涂塑层针孔试验

指标要求：无电火花产生

测试方法：按 CJ/T 120-2016 《给水涂塑复合钢管》中 7.4 针孔试验进行

技术指标 9

指标名称：阻燃性能

指标要求：自熄时间 $t_e \leq 30s$ 、氧指数 $OI \geq 32$

测试方法：自熄时间项目按 JG 3050-1998《建筑用绝缘电工套管及配件》中 6.10.1 中的硬质套管及配件要求进行，氧指数项目按 JG 3050-1998《建筑用绝缘电工套管及配件》中 6.10.2 进行、试样从套管上直接截取。

注：型式试验报告为本标准所列全部项。