



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 23262—2009

---

## 非金属密封填料试验方法

Test method for nonmetallic sealing packings

2009-03-09 发布

2009-11-05 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准由中国建筑材料联合会提出。

本标准由全国非金属矿产品及制品标准化技术委员会(SAC/TC 406)归口。

本标准起草单位:浙江国泰密封材料股份有限公司、咸阳非金属矿研究设计院。

本标准主要起草人:沈小萍、吴益民、尚兴春、侯立兵。

本标准首次发布。

# 非金属密封填料试验方法

警告：含石棉成分的材料在处理时应采取防范措施，确保它们对人体健康不构成危害。

## 1 范围

本标准规定了非金属密封填料烧失量、体积密度、耐温失量、灰分、浸渍润滑油含量、酸失量、碱失量、压缩率、回弹率、摩擦系数、磨耗量、腐蚀性的试验方法。

本标准适用于编织型、绞合(扭制)型非金属密封填料。

## 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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

## 3 试样制备

3.1 在外观检验合格的同一批非金属密封填料产品中，随机抽取三个独立包装，根据试验的需要，分别截取一定长度的试样一段。

3.2 根据每个试验的需要，在每段试样上，垂直试样的长度，全截面截取一定长度的单项试验用样品一个。

## 4 烧失量的测定

### 4.1 仪器设备

4.1.1 电热恒温箱：(0~250)℃；

4.1.2 高温炉：(0~1 000)℃；

4.1.3 天平：感量为 0.001 g；

4.1.4 干燥器。

### 4.2 试验步骤

4.2.1 截取(3~5)g 试样，放在已知质量的坩埚中，置于电热恒温箱内，在(105±5)℃下干燥 1 h。

4.2.2 将试样和坩埚移入干燥器内，冷却至室温，一起称量，精确至 0.001 g。

4.2.3 将称量后盛试样的坩埚放入已升温到(800±20)℃的高温炉内，灼烧 1 h。

4.2.4 将坩埚和试样从高温炉中取出，待红色消退，移入干燥器中冷却至室温，一起称量，精确至 0.001 g。

### 4.3 结果计算

试样烧失量按公式(1)计算：

$$w_1 = \frac{m_2 - m_s}{m_1 - m_s} \times 100 \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中：

$w_1$ ——试样烧失量，%；

$m_1$ ——干燥后的试样和坩埚的质量，单位为克(g)；

$m_2$ ——灼烧后的试样和坩埚的质量，单位为克(g)；