



中华人民共和国水产行业标准

SC/T 8120—2001

玻璃钢渔船修理工艺及质量要求

Repairing technique and quality control of
fiberglass reinforced plastics fishing vessel

2001-06-01 发布

2001-10-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

前 言

玻璃钢渔船修补的关键是修补方法及修补工艺流程要科学合理,修补处的强度要达到船体相应部位的原强度要求,外观质量与原来应基本一致。根据以上原则,总结了我国南北方玻璃钢渔船修补经验和修补方法,吸取了发达国家的玻璃钢渔船修补经验和修补方法,根据中华人民共和国农业部渔业船舶检验局《玻璃纤维增强塑料渔船建造规范》(1995)及我国目前玻璃钢渔船发展的实际情况制定本标准。

本标准给出了修补方法、修补工艺流程、外观质量及内在质量要求。

本标准由农业部渔业局提出。

本标准由中国水产科学研究院归口。

本标准起草单位:山东省海洋水产研究所、山东西港渔业公司玻璃钢船厂。

本标准主要起草人:周忠良、韩世洲、杜德坚、苗华升、赵元峰。

中华人民共和国水产行业标准

玻璃钢渔船修理工艺及质量要求

SC/T 8120—2001

Repairing technique and quality control of
fiberglass reinforced plastics fishing vessel

1 范围

本标准规定了玻璃钢渔船制造过程中的缺陷处理和使用中破损的修补工艺及质量要求。
本标准适用于玻璃钢渔船,其他玻璃钢船舶可参照执行。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

SC/T 8112—2000 玻璃钢渔船建造检验要求

3 材料和工具

3.1 材料

船检部门认可的材料。

3.2 工具

切割用:金属锯、线锯、电钻、刀。

斜削用:挫、砂轮机。

玻璃纤维裁剪用:剪刀、刀子。

调配树脂用:容器、计量器具、搅抖棒、秤、温湿度计。

脱模剂用:毛刷、海绵、容器。

铺敷用:刷辊、毛刷、脱泡辊、刮板。

精修用:腻子用平板及刮板、打磨用垫板、抛光轮。

脱模用:锤子、楔子。

清洗用:容器。

衬垫用:硬壳纸、薄金属片、胶合板、胶带、紧固件。

4 对建造工序中产生缺陷的修补

4.1 由胶衣层气泡造成的孔

4.1.1 原因:在铺敷工序中由于玻璃纤维增强材料的按压和脱泡不足,在第一层玻璃纤维与胶衣之间形成空洞从而形成缺陷。

4.1.2 修补顺序如下:

——用木锤敲击空洞处,把气泡弄破;

——将孔用刀或圆锉斜削;