



中华人民共和国水产行业标准

SC/T 8111—2000

玻璃钢渔船船体手糊工艺规程

Regulation for the hand lay-up process of
FRP fishing vessel

2000-02-22 发布

2000-04-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

前 言

本标准根据中华人民共和国渔船检验局《玻璃纤维增强塑料海洋渔船建造规范》(玻璃纤维增强塑料简称“玻璃钢”或“FRP”)的要求,吸收国内外玻璃钢船舶的建造经验,结合我国玻璃钢船舶的技术现状,以及渔船玻璃钢的发展趋势,为规范玻璃钢渔船的建造施工,鉴定建造施工质量,特制定本标准。本标准主要包括:胶衣层的制作、船体壳板、扶强材、舱壁板、甲板的成型以及固化、脱模的技术要求。

本标准由全国渔船标准化技术委员会提出。

本标准由中国水产科学研究院归口。

本标准起草单位:中国水产科学研究院渔业工程研究所、上海玻璃钢研究所。

本标准主要起草人:王利东、张王根。

中华人民共和国水产行业标准

玻璃钢渔船船体手糊工艺规程

SC/T 8111—2000

Regulation for the hand lay-up process of FRP fishing vessel

1 范围

本标准规定了手糊成型玻璃钢渔船船体的基本要求和操作规程。

本标准适用于以玻璃纤维及其制品为增强材料、不饱和聚酯树脂为基体材料的玻璃钢渔船船体的手糊成型工艺。

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。

GB/T 3961—1993 纤维增强塑料术语

GB/T 8237—1987 玻璃纤维增强塑料(玻璃钢)用液体不饱和聚酯树脂

3 总则

3.1 成型过程中应作施工记录,记录内容应包括所有原材料的种类、型号、批号、用量,材料配比情况、环境条件、施工人员、作业时间等。

3.2 引发剂、促进剂的加入量必须根据环境的温、湿度进行调配,称量应准确,以免发生流胶或固化过快来不及操作等现象。

3.3 配料时,引发剂、促进剂及其他添加剂应搅拌均匀。

3.4 施工中所使用液体不饱和聚酯树脂应符合 GB/T 8237 的规定。

3.5 本标准中所用术语按 GB/T 3961 规定执行。

4 脱模剂的涂布

4.1 脱模剂不得对树脂固化有影响,不得污染制品表面。

4.2 脱模剂可选用液体脱模剂、蜡状脱模剂或二者合并使用。

4.3 涂脱模剂前,模具必须清理干净。

4.4 脱模剂的涂布应均匀,不得漏涂。

5 胶衣层的制作

5.1 胶衣树脂允许采用喷涂或刷涂。

5.2 胶衣层厚度应均匀,厚度控制在 0.4~0.6 mm。

5.3 胶衣层如采用喷涂准许作一次或两次喷涂,如采用刷涂必须作二次刷涂。

5.4 喷涂过程必须连续,避免中途停顿。