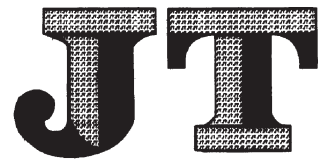


ICS 93.080.30

R 80

备案号:



# 中华人民共和国交通运输行业标准

JT/T 996—2015

---

## 道路标线用涂料不粘胎时间测定仪

The no-pick-up time tester for road marking paint



2015-07-11 发布

2015-11-01 实施

---

中华人民共和国交通运输部 发布

## 目 次

前言 .....	III
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 技术要求 .....	1
4 试验方法 .....	2
5 检验规则 .....	3
6 标志、包装、运输和储存 .....	3



## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国交通工程设施(公路)标准化技术委员会(SAC/TC 223)提出并归口。

本标准起草单位:交通运输部公路科学研究院、宁波交通工程建设集团有限公司、上海现代环境工程技术有限公司、国家交通安全设施质量监督检验中心。

本标准主要起草人:彭雷、王兆林、黄班玛、陈建友、齐小勇、王丽卿、尹福伦、刘恒权、姜妙根、郭占洋、宋冰泉、郭东华、朱澐、杜玲玲。



# 道路标线用涂料不粘胎时间测定仪

## 1 范围

本标准规定了道路标线用涂料不粘胎时间测定仪(以下简称“测定仪”)的技术要求、试验方法、检验规则,以及标志、包装、运输和储存。

本标准适用于道路标线用涂料不粘胎时间测定仪的生产、检验和使用。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

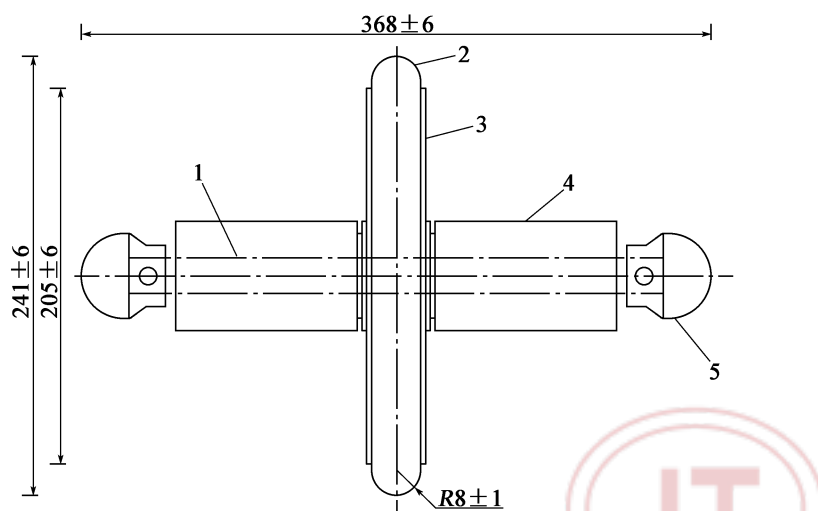
## 3 技术要求

### 3.1 结构与外观

#### 3.1.1 结构

3.1.1.1 测定仪由滚轮(包括橡胶轮胎和轮)、轴、平衡锤和手柄组成,如图1所示。

单位为毫米



说明:

- |        |         |
|--------|---------|
| 1——轴;  | 4——平衡锤; |
| 2——轮胎; | 5——手柄。  |
| 3——轮;  |         |

图1 道路标线用涂料不粘胎时间测定仪

3.1.1.2 各组成部件应安装牢固、无晃动。

3.1.1.3 测定仪滚轮两侧质量应均匀对称。

3.1.1.4 橡胶轮凸出部分应为半圆弧。

### 3.1.2 外观

3.1.2.1 测定仪各部件表面应光滑、色泽均匀一致,无明显瑕疵、划痕、裂纹,连接部位无毛刺和损伤。

3.1.2.2 使用普通钢铁材料制作的测定仪应进行防腐处理,防腐层表面颜色均匀一致,层间结合牢固,无剥离、裂纹、气泡、砂眼等缺陷。

### 3.2 材料要求

3.2.1 测定仪部件应使用具有足够刚度的钢铁材料制作。

3.2.2 测定仪橡胶轮应使用耐老化橡胶材料。

### 3.3 性能要求

3.3.1 测定仪宽度: $368\text{mm} \pm 6\text{mm}$ 。

3.3.2 橡胶轮直径: $241\text{mm} \pm 6\text{mm}$ 。

3.3.3 橡胶轮圆弧半径: $8\text{mm} \pm 1\text{mm}$ 。

3.3.4 橡胶轮邵氏 A 型硬度: $70\text{HA} \pm 5\text{HA}$ 。

3.3.5 测定仪质量: $15.8\text{kg} \pm 0.2\text{kg}$ 。

## 4 试验方法

### 4.1 试验条件

状态调节和检验应在  $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ 、相对湿度  $(50 \pm 10)\%$  的环境条件下进行。

### 4.2 试验仪器

试验仪器如下:

- a) 钢板尺:长度 500mm,分度值不大于 1mm,等级 1 级;
- b) 游标直径尺(又称  $\pi$  尺):量程 350mm,分度值不大于 0.02mm;
- c) R 规(又称半径规):分度值不大于 0.5mm;
- d) 硬度计:邵氏 A 型,分度值不大于 1 度;
- e) 天平:量程 20kg,分度值不大于 1g,等级 IV 级;
- f) 水平尺:长度 500mm,分度值不大于 1mm/m。

### 4.3 结构与外观

目测和手动检查。

### 4.4 性能要求

#### 4.4.1 测定仪宽度

将测定仪放置于水平平台上,将水平尺紧贴测定仪顶面,待测定仪水平后,做两侧手柄最外端至水平平台的投影,将两投影点做标记,用钢板尺测量投影点之间的距离,平行进行 3 次测量,取 3 次测量的平均值为测量结果。

#### 4.4.2 橡胶轮直径

用游标直径尺测量橡胶轮的直径,取 3 次测量的平均值为测量结果。



#### 4.4.3 橡胶轮圆弧半径

用  $R$  规测量橡胶轮圆弧半径,取 3 次测量的平均值为测量结果。

#### 4.4.4 橡胶轮邵氏 A 型硬度

用邵氏 A 型硬度计在 1s 时沿橡胶轮圆周以约  $120^\circ$  间隔取 3 点进行测量,取 3 次测量的平均值为测量结果。

#### 4.4.5 测定仪质量

用天平测量测定仪的质量,取 3 次测量的平均值为测量结果。

### 5 检验规则

#### 5.1 检验分类

测定仪的检验分为型式检验和出厂检验。

#### 5.2 型式检验

5.2.1 型式检验为每两年进行一次,有下列情况之一时,也应进行型式检验:

- a) 新设计试制的产品;
- b) 正式生产过程中,原材料、工艺有较大改变,影响产品性能时;
- c) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- d) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

5.2.2 型式检验项目为技术要求的全部内容。

5.2.3 型式检验时,有任何一项指标不符合标准要求,则需在同批产品中重新抽取双倍试样,对该项目进行复验,复验结果仍然不合格时,则判该型式检验为不合格。

#### 5.3 出厂检验

5.3.1 测定仪应经制造厂质量检验部门检验合格后方能出厂,并附有产品质量合格的证明文件和说明书。

5.3.2 出厂检验按 3.1、3.3.4、3.3.5 规定的项目和要求进行。

### 6 标志、包装、运输和储存

#### 6.1 标志

测定仪标志应包括以下内容:

- a) 产品名称及型号;
- b) 制造厂名或商标;
- c) 产品执行标准号;
- d) 产品编号;
- e) 生产日期。



#### 6.2 包装

包装应符合 GB/T 13384 的规定。

### 6.3 运输

装车应整齐、平稳、牢固,搬运和放置按照运输箱上的标识及有关规定进行。

### 6.4 储存

应储存于通风、干燥、无高温热源或明火、无酸碱及腐蚀性气体且不使橡胶轮受力的专用支架上。

---

