

# 管径47四件套美缝剂/勾缝剂/填缝剂/玻璃胶/免钉胶包装

产品名称	管径47四件套美缝剂/勾缝剂/填缝剂/玻璃胶/免钉胶包装
公司名称	广州市盈塑软管包装制品有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 金属材质:铝 管型:圆型
公司地址	广州市白云区机场路20号鸿发广场首层C5号
联系电话	15302247583

## 产品详情

qq : 15302247583 , 手机:15302247583,联系人:李生

### 美缝剂使用说明

#### 1. 主要内容及适用范围：

本标准规定了铝质软管产品的分类，技术要求，检验方法，以及包装、运输、储存的基本要求。

#### 2. 产品分类：

按铝质软管嘴的口径分类：

1) 直径15mm小口径，容量310ml

2) 直径20mm大口径，容量310ml

#### 3. 技术要求：

##### 3.1 材质：

本产品采用优质a00铝为主要原料，并附有材质单。

##### 3.2 外观、内壁：

3.2.1 外观平整，无划痕。

3.2.2 内壁光亮，无划痕。

产品尺寸标准：

本产品严格按设计图纸生产，具体尺寸详见附图。

加工洗白：

通过洗白加工，使铝质软管内外壁光亮，无油污，用清水洗净，保证无酸液残留物。

印刷：

我厂从国外进口六色胶印机，可在铝质软管表面直接印刷，精密度高，色彩鲜艳稳定，字迹清晰，附着力高，生产速度快。

4. 铝质软管检验方法：

本标准对铝质软管的检验采用抽样检验的办法（按千分支一的比例抽取并做如下规定：

4.1 检验铝质软管底膜：

用0-25mm外策千分尺测验得注胶筒膜厚度 $0.23 \pm 0.02\text{mm}$ ，即设计标准。

4.2 检验筒的外径高：

用0-300mm高度尺，将筒垂直放在高度尺底座上将尺测得筒高为 $215 \pm 0.5\text{mm}$ ，即设计标准（不含筒嘴的高度）

4.3 检测统内径尺寸：

将内侧千份尺25-50mm放入筒内，将尺侧筒的实际直径，即设计标准直径 $46.25-0.05\text{mm}$ 。

4.4 检测开口沿：

将用0-150mm电子数显卡尺,把筒的开口沿处平行地放入卡尺内,测得设计标准尺寸 $51.2 \pm 2\text{mm}$ 。

4.5 检测筒的壁厚：

将用0-25mm规格外侧千分尺把抛开的筒片中断,放入千分尺卡住,即是设计标准 $0.32 \pm 0.03\text{mm}$ 。

4.6 检测嘴外螺丝：

将用1-5mm螺纹量规,测得螺距1.5mm,再用0-150mm电子数显卡尺,卡筒嘴外径中段,测得m20,即是标准m20x1.5m。

4.7 检测筒嘴内径：

将用0-150mm数显卡尺,测得嘴内径 $12.4 \pm 0.1\text{mm}$ ,即得标准。

4.8 检测嘴高：0

将用0-300mm高度尺，把胶筒垂直放在高度尺底座上，测得总高度包括嘴和筒是 $224 \pm 0.5\text{mm}$ ，再将总高度 $224 \pm 0.5\text{mm}$ 减去筒身高 $215 \pm 0.5\text{mm}$ ，剩下的 $9 \pm 0.2\text{mm}$ 即是嘴高的标准。

#### 4.9 检测底厚标准：

把抛开的筒，用剪刀剪掉筒镑部分，剩下筒底和嘴，用0-150mm数显卡尺，测得底厚标准 $0.58 \pm 0.02\text{mm}$ 。

#### 4.10 检测铝质软管的质量：

铝质软管经过氧化清洗，打底印刷，彩色印刷烘干，恢复常温，把印刷完的胶筒放在天秤上，测得重量 $33 \pm 0.5\text{克}$ ，即设计标准。

### 5. 铝质软管配件标准，后铝盖技术要求，检验方法。

#### 5.1 检验后铝盖的材质：

本产品采用华北铝厂优质a00铝作为主要原料加工而成，厚度为 $0.27 \pm 0.01\text{mm}$ ，后盖刻线最佳值 $0.04\text{mm}$ ，用合适工具很容易将铝盖打开。

#### 5.2 检测铝盖内径：

将铝盖平稳地放在0-150mm数显卡尺内，指上端外径测得铝盖内径 $45.9 \pm 0.05\text{mm}$ ,即设计标准。

#### 5.3 检测铝盖外径：

将盖平稳地放在0-150mm数显卡尺内（指盖外径）测得盖外径 $54.6 \pm 0.05\text{mm}$ ，即设计标准。

#### 5.4 检测盖底内径：

将铝盖平稳放在0-150mm数显卡尺内（指卡尺测内径功能）测得内径 $45 \pm 0.2\text{mm}$ ，即设计标准。

#### 5.5 检测铝盖高

将0-150mm数显卡尺，卡住铝盖总高，测得铝盖高 $4 \pm 0.05$ 即设计标准。

#### 5.6 检测铝盖沿盖：

-将0-150mm数显卡尺，卡住铝盖沿，测得盖沿高为 $2 \pm 0.05\text{mm}$ ,即是设计标准。

#### 5.7检测铝盖的重量

把铝盖注上密封胶，烘干回凉后放在天秤上，称得设计标准 $2.06 \pm 0.01\text{克}$ 。

### 6. 塑料嘴的标准，技术要求检验方法。

#### 6.1 检测塑料嘴材质：

它的主要原料是：高密度聚乙烯低密度聚乙烯分别3：7混合经过注塑机模具高温加热而成。再经24小时回凉，达到标准状态。

## 6.2 检测塑料嘴高：

将塑料嘴垂直放在0-300mm高度尺底座上面，把尺子调到嘴顶端，测得嘴高 $104 \pm 0.05\text{mm}$ ，即设计标准。

## 6.3 检测嘴尖宽：

将0-150mm数显卡尺，卡住嘴最细部分的直径，测得 $4.1 \pm 0.1\text{mm}$ ，即设计标准。

## 6.4 检测嘴顶尖高：

将嘴垂直放0-300mm高度尺底座上面，把尺指上嘴顶尖高的下端，测得尺寸97.5mm，因嘴总高度为104减下端97.5mm,即得嘴顶尖高 $6.5 \pm 0.2$ 即设计标准。

## 6.5，检测嘴下端外径：

将0-150mm数显卡尺，卡住嘴下端外径，测得  $21 \pm 0.05\text{mm}$ , 即设计标准。

## 6.6,检测嘴下端高：

将嘴垂直地放在0-300mm的高度尺底座上，把活动尺放到嘴下端高的位置（即最粗的位置上端）测的 $22 \pm 0.05\text{mm}$ ，即设计标准。

## 6.7，检测嘴下端螺纹部高度：

将0-150mm数显卡尺，测量深度功能的尺，插入嘴下端内径带螺纹部分，测得 $12.8 \pm 0.02\text{mm}$ ，即设计标准。

## 6.8，检测嘴底沿直径：

将0-150mm数显卡尺，卡住嘴底沿直径，测得 $30.5 \pm 0.5\text{mm}$ ，即设计标准。

## 6.9，检测嘴内螺纹：

将0-150mm数显卡尺，测内径功能，卡嘴内螺纹直径m20mm，再用1-5mm螺纹量规，测得螺纹距1.5mm，即m20x1.5mm，即设计标准。

## 6.10，检测底沿厚：

将0-150mm数显卡尺，卡住嘴底沿，测得底沿 $1.2 \pm 0.05\text{mm}$ ，即设计标准。

## 6.11，检测嘴的质量：

将经过注塑机和模具加热生产出的塑料嘴，再经过24小时回凉后，放在天称上称，称的重量为 $5.1 \pm 0.1$ 克，即设计标准。

## 7. 塑料活塞标准，技术要求检验方法：

### 7.1，检测塑料活塞材料：

是由低密度聚乙烯和高密度聚乙烯分别按1：1.2比例混合，经过注塑机和模具高温加热而成，再经24小时回凉，达到标准状态。

## 7.2，检测活塞顶端直径：

将0-150mm数显卡尺，卡住活塞顶端直径，测得  $24.35 \pm 0.1\text{mm}$ ，即设计标准。

## 7.3，测活塞下端直径：

将0-150mm数显卡尺，卡住塑料活塞下端直径，测得  $46.8 \pm 0.15\text{mm}$ ，即设计标准。

## 7.4，检测塑料活塞高：

将塑料活塞垂直放在0-300mm高度尺的底座上，把活动尺卡住活塞顶端。测得活塞  $25 \pm 0.2\text{mm}$ ，即设计标准。

## 7.5，检测活塞中间高：

将0-150mm数显卡尺（测内径功能）卡住活塞中间距离，测得  $10 \pm 0.1\text{mm}$ ，即设计标准。

## 7.6，检测塑料活塞重量：

将经过注塑机和模具加热生产出的塑料活塞，经24小时回凉后，达标准状态的塑料活塞，放在天称上称得重量  $6.75 \pm 0.05\text{克}$ ，即设计标准。

## 8．产品的包装：

本标准对产品的包装及运输做了以下规定：

8.1铝注胶筒采用标识完整（包括怕倒置，怕挤压，怕雨淋）的标准纸箱包装。

本产品的加工定制是是，金属材质是铝，管型是圆型，配盖是塑胶内堵与尖嘴，壁厚是0.6（mm），长度是215（mm），口径是15/20（mm（mm）），容量是310ml（ml），主体直径是47（mm），型号是14-47-215，用途是工业软管