



中华人民共和国机械行业标准

GB/T10430-202X
代替 **GB/T 10430-2008**

烧结金属摩擦片粘结性能检验方法

Inspection method for bonding ability of sintered friction elements

（征求意见稿）

（在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上）

202X-XX-XX 发布

202X-XX-XX 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会

发布

前言

本文件按照 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 JB/T 10430—2008《烧结金属摩擦片粘结性能检验方法》，与 GB/T 10430-2008 相比，主要技术变化如下：

- 修改了粘结性能测试部位的名称（见第1章，2008版的第1章）
- 修改了V型槽装置示意图（见图1，2008版的图1）；
- 增加了抽样检验具体数量规定（见3.2）；
- 增加了试验设备类型说明及加载速率要求（见4.1）；
- 增加了粘结性能结果的评定（见4.3）；

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出并归口。

本文件起草单位：北京北摩高科摩擦材料股份有限公司、黄石赛福摩擦材料有限公司、北京优材百慕航空器材有限公司、湖南屹林材料技术有限公司。

本文件主要起草人：肖凯、吕波、王秀飞、张望成、郑聃、赵翔、吴雷、刘旭

本文件所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 10430-1989
- GB/T 10430-2008。

烧结金属摩擦片粘结性能检验方法

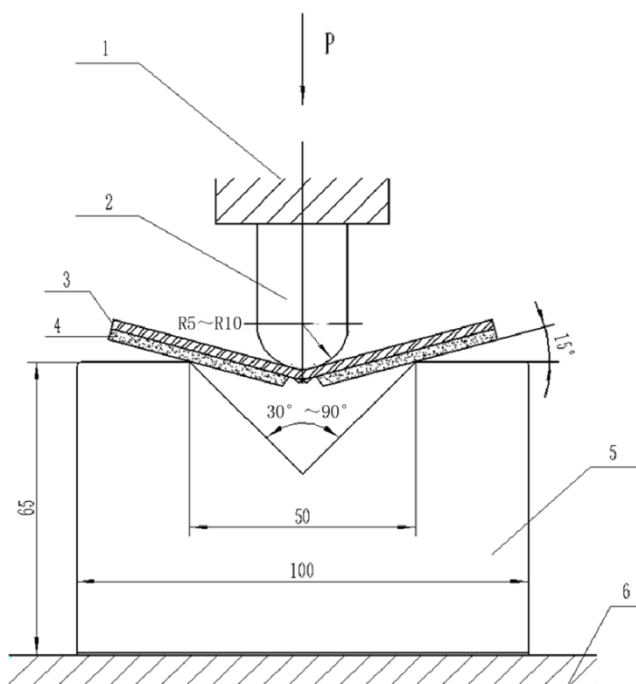
1 范围

本文件规定了烧结金属摩擦片粉末材料层与钢背的粘结性能检验的试验装置、试样、试验规程及试验结果的评定和试验报告。

本文件适用于粉末冶金烧结制造的摩擦片，用弯曲试验方法检验粉末材料层与钢背间粘结性能，其他同类材料也可参照执行。

2 试验装置

试验用 V 型槽装置示意图见图 1。



- 1——压力机上平台;
- 2——压头 (前端 $R=5\text{mm}\sim 10\text{mm}$, 宽 $L=50\text{mm}$);
- 3——钢背;
- 4——粉末材料层;
- 5——V 型槽 (厚度 60mm ; 45#钢, 调质处理硬度 $28\text{HRC}\sim 33\text{HRC}$);
- 6——压力机下平台。

图 1 试验用 V 型槽装置示意图

3 试样

3.1 试样可直接采用被测产品，也可从被测产品上切取，其尺寸为样宽不大于50mm，样长不小于70mm，并保证不影响试验结果的准确性。

3.2 每炉批摩擦片任意抽取一片用于试验，采用连续炉生产时，抽样数量也可由用户与生产企业自行协商。

4 试验规程及试验结果评定

4.1 将试验样件平放在V型槽上，使粉末材料层向下，在能进行压缩试验并满足静态加载要求的试验机或压力机上，用压头按图1所示缓慢加载使试样弯曲，直至发生目视能观察到的粉末材料层断裂为止。加载时不应有冲击，平均加载速率不大于5mm/min。

4.2 为了便于观察弯曲处粉末材料层与钢背之间的粘结牢固情况，弯曲角度不得小于15°。

4.3 允许粉末材料层产生分层、裂纹和局部破碎现象，分层应沿着粉末材料层发生；允许与钢背的结合面上局部有粉末脱落现象，但粉末脱落面积不得大于试样面积的2%，且不多于2处，否则认为粉末材料层与钢背的粘结性能不合格。

5 试验报告

试验报告应包括下列内容：

- a) 样件名称、材料牌号及制造厂；
 - b) 本标准号；
 - c) 试验机类型；
 - d) 试验结果；
 - e) 可能影响试验结果的任何现象细节；
 - f) 试验人员及试验日期等。
-