



中华人民共和国建筑材料行业标准

JC/T 49—1995

工业原料云母

1995-07-12 发布

1996-01-01 实施

国家建筑材料工业局 发布

工业原料云母

代替 JC 49—82

1 主题内容与适用范围

本标准规定了工业原料云母的分类、技术要求、试验方法、检验规则和包装要求等。

本标准适用于加工电工、电讯等绝缘材料制品用白云母和金云母。

2 术语

2.1 楔形云母

一端比另一端厚的云母晶体。

2.2 板状云母

叠层彼此平行的云母晶体。

2.3 裂缝

晶体内可能是天然的或由于爆破或加工过程中造成可见的不规则破裂。

2.4 孔洞或穿孔

穿透云母叠层的有时是极微小的孔眼。

2.5 皱纹

表面上一条或多条明显呈折皱状凸起或凹陷。

2.6 波纹

表面上一条或多条明显呈曲线状凸起或凹陷。

2.7 横纹

云母晶体解理不完全,叠层紊乱,致使剥分中撕裂或破碎。俗称粘结、旋子、绞丝。

2.8 嵌填物

贯穿或嵌填在云母晶面或周边的石英、长石等非云母矿物。

2.9 连生物

与云母晶体连生的黑云母。

2.10 鱼骨纹

指多条相交成“V”字形,呈约 60°或 120°角,并于顶点相交,形成似鱼骨、马尾或羽毛状构造。又称羽毛状梗子层。

2.11 斑污

斑污由杂质造成,可导致云母失去部分或全部透明性。可呈小斑点或相当大面积的斑块。如轻微斑污、“植物”斑污、粘土斑污、黑斑污、红斑污;黑色小斑点、浅色小点或斑;黑色、红色或绿色小点或斑等等。

2.12 最大内接矩形面积

在云母晶面所能划出的一个最大矩形面积。

2.13 最大有效矩形面积

在云母晶面(包括表面以下可见层)用眼睛观察没有裂缝、孔洞、横纹、严重皱纹、嵌填物、连生物、鱼

骨纹、严重水锈及失去弹性之面积内的最大内接矩形面积。

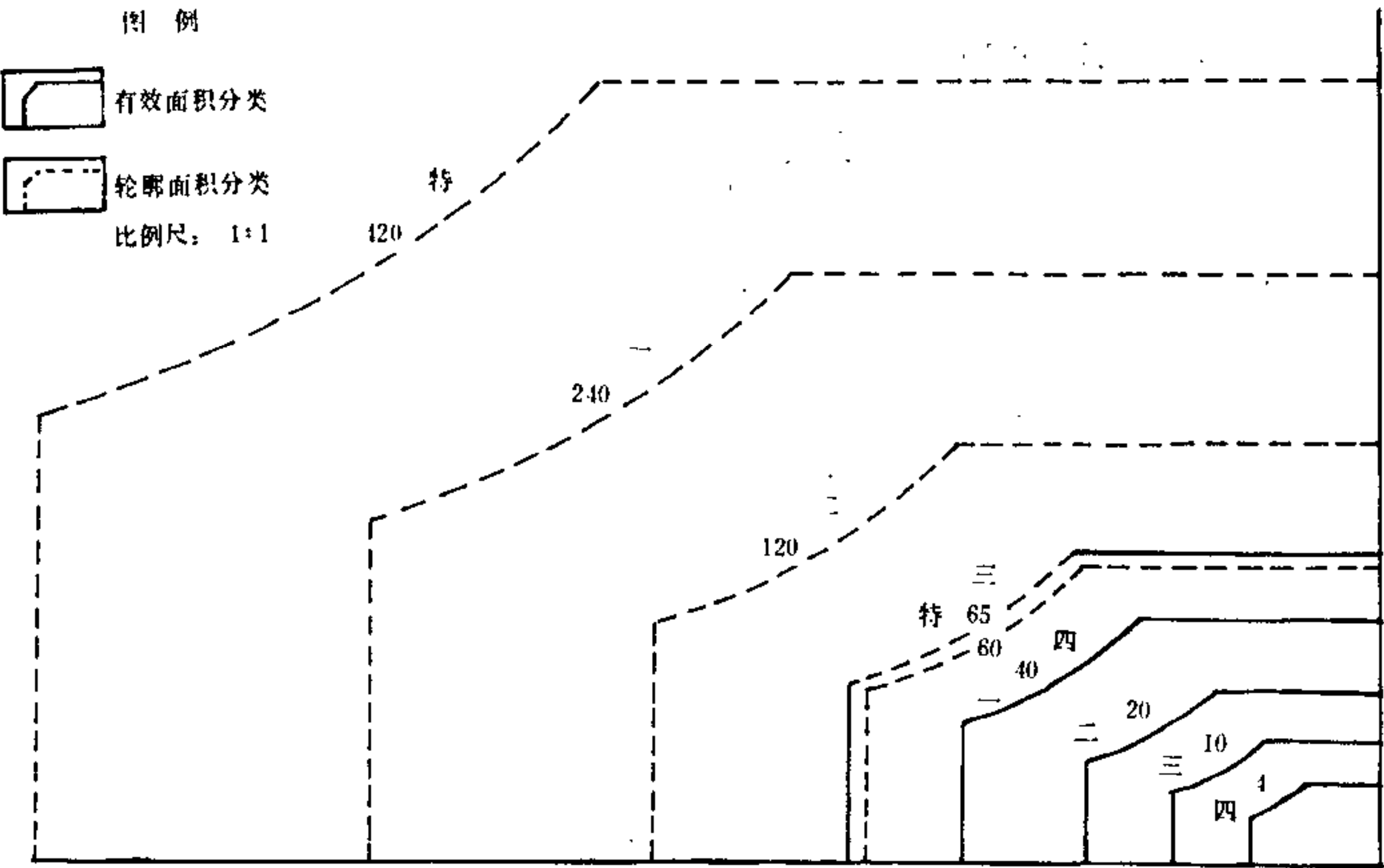
3 产品分类、规格

3.1 分类

工业原料云母按云母晶体任一面最大内接矩形面积和最大有效矩形面积及另一面必须达到的有效矩形面积分为 5 类,见表 1 及图。

表 1

尺寸 类别	任一面之最大		另一面	厚度	
	内接矩形面积	有效矩形面积,≥	有效矩形面积,≥	板状	楔形
	cm ²			mm	
特类	≥200	65	20	≥0.1	最厚端的厚度 <10
一类	100~200	40	10		
二类	50~100	20	6		
三类	20~50	10	4		
四类	4~20	4	2		



工业原料云母分类图

3.2 每类按斑污占有有效面积的比例和表面特征分为一等品和合格品两级。

4 技术要求

4.1 各类最大内接矩形面积和有效矩形面积及另一面有效矩形面积均应达到表 1 规定。

4.2 厚度应符合表 1 规定。

4.3 斑污和表面特征应符合表 2 规定。

表 2

项 目 \ 级 别	一等品	合格品
斑污占有有效面积比值, %	≤25	≥25
表面特征	平坦, 允许微波纹存在	平坦, 允许波纹存在

4.4 各级云母晶体内, 不允许有易于脱落的云母存在。不允许有凸出于云母晶体表面的非云母矿物。

4.5 边缘上的非云母矿物, 沿径向不得超过 4 mm。凹入角内的非云母矿物, 其深度不得超过 7 mm。

5 试验方法

5.1 矩形面积的测量: 按标准规定的规格图(工业原料云母分类图)或规格板测量。

5.2 厚度的测量: 用精度为 1 mm 直尺或 0.02 mm 的游标卡尺垂直晶体面测量最厚处。

5.3 边缘非云母矿物沿径向长度的测量

用精度为 1 mm 的直尺, 选择沿径向最突出的非云母矿物端点为起点, 垂直于晶体边缘平行晶面测量。

5.4 凹入角内非云母矿物的测量

用精度为 1 mm 的直尺, 自凹入角内最突出的非云母矿物端点量至凹入角之顶点。

5.5 斑污的测量

在每块云母的两面各剥下厚度为 $20 \pm 5 \mu\text{m}$ 的剥片进行检查。受检的剥片数不得少于 100 片。

将被检剥片置于 5 mm×5 mm 的坐标纸上, 斑污占方格面积一半以上者, 标以正(+)号; 占方格面积一半以下者, 标以负(-)号; 无斑污者, 标以零(0)号。按下式计算斑污占有有效面积的比值:

$$S = \frac{a + \frac{b}{2}}{a + b + c} \times 100$$

式中: S——斑污占有有效面积的比值, %;

a——(+)号格数;

b——(-)号格数;

c——(0)号格数。

5.6 表面特征

按供需双方商定的样品采用目测比较。

6 检验规则

6.1 工业原料云母出厂前, 每批都应对技术要求规定的项目进行检验。

6.2 以同一类别、级别和厚度的一次交货量为一批。从每批中随机抽取总箱数的 10%(不足 2 箱取 2 箱)。从所抽箱的中间、四角任取一定量, 使总样量不少于 30 kg, 用于除斑污外的项目的检验。从检验完以上项目的样本中任取一定量, 从每块云母的两面各剥下一片剥片, 使总剥片数不少于 100 片, 用于斑污的检验。

6.3 样本经检验后, 不符合表 1 规定面积的云母重量不超过样本总量的 7%, 则该批云母最大内接矩形面积、有效矩形面积合格, 否则该批云母不合格。

样本经厚度检验后, 样本中厚度为 0.1 mm 以下的云母块和楔形云母块最厚边厚度大于 10 mm 的总量不超过样本总量的 5%, 则该批云母厚度合格; 否则, 该批云母不合格。

经表面特征和 4.5 条规定检验后,表面特征不合格或不符合 4.5 条要求的云母量不超过样本总量的 15%,则该批云母上述两项合格;否则,该批云母不合格。

经斑污占有面积检验后,任一片剥片斑污占有面积超过表 2 中对所提交检验级别的规定,则该片剥片不合格,不合格剥片数不超过受检片数的 10%,则该批云母斑污合格;否则,该批云母不合格。

各项检验均合格后,则该批云母合格。

7 标志、包装、运输

7.1 标志

7.1.1 包装箱上应标明:

- a. 产品名称、矿脉名称、生产单位;
- b. 类别、级别;
- c. 毛重、净重;
- d. 出厂日期。

7.1.2 每只包装箱上应标志“怕湿”标记。

7.2 包装

7.2.1 工业原料云母用木箱包装,箱之两端用铁皮(丝)紧固。

7.2.2 每只木箱内只装同类、同级云母。箱内云母必须压实、压紧,不使串动摩擦。

7.2.3 每一包装箱内应有产品检验单,说明生产矿山、产地、矿脉名称、产品类别、级别、毛重、净重、检验结论、检验员签章、包装日期。

7.3 贮存运输

7.3.1 工业原料云母应贮存在有顶盖且干燥的库房内。

7.3.2 在运输时应防湿和不使箱子破损。

附加说明:

本标准由国家建筑材料工业局标准化研究所提出。

本标准由新疆非金属研究所负责起草。

本标准起草人李仕儒、林大照、彭平、金芳。

自本标准实施之日起,原 JC 49—82《工业原料云母》标准同时作废。

中华人民共和国建筑材料
行 业 标 准
工 业 原 料 云 母
JC/T 49—1995

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
电 话:8522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 8 千字
1996 年 2 月第一版 1996 年 2 月第一次印刷
印数 1—2 000

*

*

标 目 281—63