

铁路专用产品质量监督抽查检验实施细则

编号：GTCC-101-2018

铁路货车 120 阀橡胶膜板

2018 年 12 月 24 日发布

2018 年 12 月 28 日实施

国 家 铁 路 局

铁路货车 120 阀橡胶膜板产品质量监督抽查检验实施细则

1 适用范围

本细则规定了铁路货车120阀橡胶膜板产品质量监督抽查（以下简称“监督抽查”）检验的全部项目。适用于铁路货车120阀橡胶膜板的监督抽查检验，具体检验项目根据监督抽查计划确定。

2 检验依据

TB/T2206—2018 铁道货车制动系统用橡胶件

3 抽样

3.1 抽样方案

采用一次抽样检验，根据铁路产品监督抽查计划检验内容，按照表 1 随机抽取一定数量的样品作为一个样本，采用（1；0）抽样方案。

表 1 抽样数量及要求

抽样数量	抽样基数	备注
天然胶膜板成品 6 套（含备用样品 3 套）、胶料试样 1 组	大于等于30套	—
丁腈胶膜板成品 7 套（含备用样品 3 套）、胶料试样 1 组	大于等于30套	—
说明： 1、 在用户抽样时，不作基数要求，需企业提供胶料试样； 2、 膜板循环性能检验：成品 1 套（包括：主膜板、紧急活塞膜板、缓解阀膜板、加速缓解膜板各 1 个，仅丁腈胶膜板抽取）； 3、 胶料试样： $\Phi(10\pm0.2)\text{mm}\times(10\pm0.2)\text{mm}$ ，12 个；屈挠龟裂试样，6 个； $\Phi(29\pm0.5)\times(12.5\pm0.5)\text{mm}$ ，6 个；边长 $>120\text{mm}$ ，厚 $2\text{mm}\pm0.2\text{mm}$ 的试片，3 片。		

3.2 抽样地点

可在生产企业或用户抽取。

3.3 抽样要求

由国家铁路局委托的检验机构组织人员抽样，具体抽样要求按《铁路专用产品质量监督抽查管理办法》（国铁设备监〔2017〕79 号）执行。

抽查的样品应是一年内生产、经生产企业检验合格且未经使用的产品。

4 检验条件

4.1 检验环境条件

检验环境条件按所依据的标准规定的试验条件执行。

4.2 检验用主要仪器仪表及设备

检验用主要仪器仪表及设备要求见表 2。

表 2 检验用主要仪器仪表及设备

序号	仪器仪表及设备名称	规格		备注
		量程	准确度/分度值	
1	万能材料试验机	0~30 kN	1%	—
2	邵氏 A 硬度计	0~100 Shore A	1 Shore A	—
3	脆性温度试验仪	-70℃~室温	1℃	—
4	热空气老化箱	室温~200 ℃	1℃	—
5	疲劳试验机	往复行程: 100mm	—	—
6	压缩耐寒系数仪	-70℃~室温	1℃	—
7	分析天平	0~200g	0.1mg	—
8	数投影仪	0~50mm	0.001mm	—
9	测厚仪	0~10mm	0.01mm	—
10	机车车辆制动配件综合实验台	0~1MPa	0.4 级	—
11	步入式高低温湿热试验箱	-60℃~+120℃	2℃	—
12	120 膜板循环试验台	—	—	—

4.3 使用现场的检测仪器仪表及设备

使用现场的检测仪器仪表及设备前，应检查其是否处于正常的工作状态，是否具有计量检定/校准证书，满足规定要求方可使用。

5 检验内容及检验方法

检验内容、检验方法、执行标准条款及不合格类别划分见表 3-1、表 3-2。

6 检验程序

6.1 检验前准备工作

6.1.1 检验机构在收到检验样品后，应核查样品的封条、封签完好情况，检查样品，记录样品的外观、状态、封条有无破损及其他可能对检验结果或者综合判定产生影响的情况，对样品分别登记上册、编号，及时分配检验任务，进行检验测试。样品的封条、封签不完好的、签字被模仿或更改的，按相应的规定进行处理。

6.1.2 检验人员应按规定的检验方法和检验条件进行检验。产品检验的仪器设备应符合有关规定要求，并在计量检定/校准周期内正常运行。

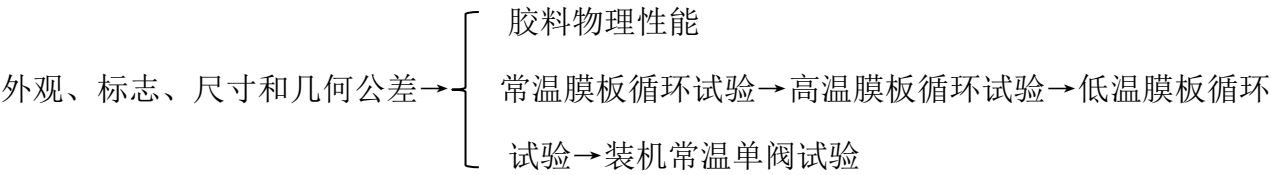
6.1.3 对需要现场检验的产品，检验机构制定现场检验规程，并保证对同一产品的所有现场遵守相同的规程。在现场检测的检验样品必须符合有关标准的规定。检验过程中应采取拍照

或录像等方式保存证据。

6.1.4 检验人员如需要使用外部的计量器具或测量仪器，在使用前应查验其计量检定/校准证书，满足要求的计量器具或测量仪器方可使用。

6.2 项目检验顺序

产品各检验项目按下列顺序进行：



6.3 检验操作程序

- 6.3.1 检验工作应由经培训考核合格后的检验人员进行，并至少有 2 人参加。
- 6.3.2 检验操作严格按本细则所依据的试验方法进行。对试验周期较长的检验项目，须保持对设定值的控制，并注意观察试件安装状况，必要时及时调整。
- 6.3.3 检验过程中，发生停电或检验仪器设备故障等情况，导致测试条件不能满足要求的，待故障排除后，应采用备用样品重新进行检测。
- 6.3.4 检验过程中遇有样品失效或检验仪器设备故障等情况致使检验无法进行时，应如实记录即时情况，并有充分的证实材料。
- 6.3.5 检验过程中检验人员应如实填写检验原始记录，保证真实、准确、清楚，不得随意涂改，并妥善保留备查。检验过程中可采取拍照或录像等方式保存证据。

6.4 检验结束后的处理

- 6.4.1 检验结束后应对被检样品状况、仪器设备状态进行认真检查，并作好记录。
- 6.4.2 检验后的样品，应标注样品“已检”状态标识。检验结果为合格的样品，应在监督抽查结果公布后退还生产企业；检验结果为不合格的样品，应在监督抽查结果公布后 3 个月后退还生产企业。因检验造成破坏或损坏而无法退还的样品可以不退还，但应向生产企业说明情况。生产企业要求样品不退还的，可由双方协商解决。

7 数据处理

各项检验记录的读数值与检验结果有效值截取的规定见表 4。

表 4 检验记录的读数与有效值

序号	检验项目		读数值位数	检验结果		备注
				有效值位数	单位	
1	尺寸和几何公差	壁厚	□.□□□	□.□□或□.□	mm	—
2		圆径	□.□□□	□.□□或□.□	mm	—
3	硬度（邵尔 A 型）		□.□	□	Shore A	—
4	拉伸强度		□.□□	□	MPa	—
5	拉断伸长率		□.□□	□	%	—
6	撕裂强度		□.□□	□	kN/m	—
7	压缩永久变形		□.□□	□	%	—
8	压缩耐寒系数（-50℃）		□.□□	□.□	—	—
9	脆性温度		□.□	□	℃	—
10	热空气老化	拉伸强度变化率	□.□□	□	%	—
11		拉断伸长率变化率	□.□□	□	%	—
12	耐 89D 油脂(70℃, 24h)	体积变化率	□.□□□□	□	%	—
13		重量变化率	□.□□□□	□	%	—
14	循环试验		□.□	□	kPa	仅适用于丁腈胶膜板
15	循环试验后性能试验		□.□	□	kPa	

8 检验结果的判定

按表 3-1、表 3-2 中的项目对样本进行检验，以其中的技术指标进行判定。

8.1 单项判定

A、B 类不合格判定方案为[n; Ac, Re]；其中“n”为样品 A、B 类不合格检验项目数量，“Ac”为合格判定数，“Re”为不合格判定数。其判定方案见表 5-1、表 5-2。

表 5-1 铁路货车 120 阀橡胶膜板（天然胶膜板）检验项目及单项判定方案

序号	检验项目		不合格类别	检验项目数量	判定方案		备注
					合格判定数 Ac	不合格判定数 Re	
1	外观		A	1	0	1	—
2	标志		A	1	0	1	—
3	尺寸和几何公差	壁厚	A	1	0	1	—
4		圆径	A	1	0	1	—

序号	检验项目		不合格类别	检验项目数量	判定方案		备注		
					合格判定数 Ac	不合格判定数 Re			
5	胶料物理性能	硬度（邵尔 A 型）		A	1	0	1	—	
6		拉伸强度		A	1	0	1	—	
7		拉断伸长率		A	1	0	1	—	
8		撕裂强度		A	1	0	1	—	
9		压缩永久变形		A	1	0	1	—	
10		压缩耐寒系数（-50℃）		A	1	0	1	—	
11		脆性温度		A	1	0	1	—	
12		热空气老化	拉伸强度变化率		A	1	0	1	—
13			拉断伸长率变化率		A	1	0	1	—
14		屈挠龟裂		A	1	0	1	—	

表 5-2 铁路货车 120 阀橡胶膜板（丁腈胶膜板）检验项目及单项判定方案

序号	检验项目		不合格类别	检验项目数量	判定方案		备注	
					合格判定数 Ac	不合格判定数 R _e		
1	外观		A	1	0	1	—	
2	标志		A	1	0	1	—	
3	尺寸和几何公差	壁厚	A	1	0	1	—	
4		圆径	A	1	0	1	—	
5	胶料物理性能	硬度（邵尔 A 型）		A	1	0	1	—
6		拉伸强度		A	1	0	1	—
7		拉断伸长率		A	1	0	1	—
8		撕裂强度		A	1	0	1	—
9		压缩永久变形		A	1	0	1	—
10		压缩耐寒系数（-50℃）		A	1	0	1	—
11		脆性温度		A	1	0	1	—
12		热空气老化	拉伸强度变化率	A	1	0	1	—
13			拉断伸长率变化率	A	1	0	1	—
14		屈挠龟裂		A	1	0	1	—
15		耐 89D 油脂（70℃，24h）	体积变化率	A	1	0	1	—
16			重量变化率	A	1	0	1	—

序号	检验项目	不合格类别	检验项目数量	判定方案		备注
				合格判定数 Ac	不合格判定数 Re	
17	常温循环试验双面工作膜板循环试验	A	1	0	1	—
18	常温循环试验单面工作膜板循环试验	A	1	0	1	—
19	高温循环试验双面工作膜板循环试验	A	1	0	1	—
20	高温循环试验单面工作膜板循环试验	A	1	0	1	—
21	低温循环试验双面工作膜板循环试验	A	1	0	1	—
22	低温循环试验单面工作膜板循环试验	A	1	0	1	—
23	循环试验后性能试验主阀试验	A	1	0	1	—
24	循环试验后性能试验紧急阀试验	A	1	0	1	—

8.2 综合判定

当 A 类不合格满足表 6 所示判定方案时, 所检样本合格, 按抽样方案 (1; 0) 判本次监督抽查产品检验合格, 否则为不合格。

表 6 综合判定方案

不合格类别	检验项目数量	判定方案	
		合格判定数 Ac	不合格判定数 Re
A	n _A	0	1

9 异议处理

对判定不合格产品进行异议处理时, 按以下方式进行:

9.1 核查不合格项目相关证据, 能够以记录 (纸质记录或电子记录或影像记录) 或与不合格项目相关联的其它质量数据等检验证据证明。

9.2 对需要复检并具备检验条件的, 按原监督抽查方案对留存的样品或抽取的备用样品进行复检, 并出具检验报告。复检结论为最终结论。

10 附则

本细则起草单位: 国家铁路局装备技术中心、国家铁路产品质量监督检验中心。

本细则主要起草人: 刘霞、宋玉亮、赵磊、龙时丹、王珏。

本细则由国家铁路局管理。

表 3-1 铁路货车 120 阀橡胶膜板（天然胶膜板）监督抽查检验项目及方法

序号	检验项目		不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
				执行标准及条款	标准要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
1	外观		A	TB/T 2206-2018 第 4.3.2 条	静密封面的外观质量应符合 GB/T 3452.2--2007 中 S 级的规定	TB/T 2206-2018 第 5.3 条	目测	—	—
2	标志		A	TB/T 2206-2018 第 7 条	挠动面上应有制造商及生产年月标志，标志应清晰	TB/T 2206-2018 第 7 条	目测	—	—
3	尺寸和几何公差	壁厚	A	图纸 MSP120F-20-05、 MSP120F-10-27、 MSP120F-40-06 、MSP120F-10-10	膜板 $\Phi 126$: 1.5 ± 0.1 (mm) 紧急膜板: $1.3 \sim 1.4$ (mm) 缓解阀膜板: 1.5 ± 0.13 (mm) 加速缓解膜板: $1.3 \sim 1.4$ (mm)	TB/T 2206-2018 第 5.2 条	壁厚测量 4 个尺寸,取平均值。	投影仪	—
4		圆径	A	图纸 MSP120F-20-05、 MSP120F-10-27、 MSP120F-40-06 、MSP120F-10-10	膜板 $\Phi 126$: 5.2 ± 0.2 (mm)、 6.2 ± 0.2 (mm) 紧急膜板: 5.2 ± 0.2 (mm) 缓解阀膜板: 4.5 ± 0.2 (mm) 加速缓解膜板: 3.6 ± 0.1 (mm)	TB/T 2206-2018 第 5.2 条	圆径测量 3 个尺寸,取平均值。	投影仪	—
5	胶料物理性能	硬度（邵尔 A 型）	A	TB/T 2206-2018 第 4.1.1 条	45 ± 5 Shore A	GB/T531.1-2008	采用成品取样测试，使压针垂直地压入试块，测量 5 次，取中位值	邵尔 A 硬度计	—
6		拉伸强度	A		≥ 16 MPa	GB/T528-2009	成品取样，制备样品原厚的哑铃 2 型试样，标距 $20\text{mm} \pm 0.5\text{mm}$ ，拉伸速度 $v=500\text{mm/min}$ ，测量 5 个，取中位值	万能材料试验机	—
7		拉断伸长率	A		$\geq 400\%$	GB/T528-2009			—
8		撕裂强度	A		$\geq 20\text{kN/m}$	GB/T529-2008	采用胶料试片,制备试样 5 个,试验速度为 500mm/min ，结果	万能材料试验机	—

序号	检验项目		不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
				执行标准及条款	标准要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
							取中值		
9	胶料物理性能	压缩永久变形	A	TB/T 2206-2018 第 4.1.1 条	$\leq 60\%$ (70℃, 24h)	GB/T 7759.1-2015	采用 A 型标准试样, 方法 A, 试样 3 个, 取中位值	热空气老化箱	—
10		压缩耐寒系数 (-50℃)	A		≥ 0.6	HG/T3866-2008	采用直径和高均为 10 ± 0.2 (mm) 的试样, 装置于规定温度, 测定试样原高和压缩后高度, 仪器和试样冷冻 5min, 除去负荷, 读取恢复高, 计算耐寒系数, 试样不少于 3 个, 结果取平均值	压缩耐寒系数仪	—
11		脆性温度	A		$< -60^\circ\text{C}$	GB/T1682-2014	采用成品取样, 试样尺寸 $25 \times 6 \times$ 成品原厚 (mm), 采用程序 B, 冲击试样, 观察有无破坏, 试样 3 个, 至少 2 个不破坏	脆性温度试验仪	—
12		热空气老化 拉伸强度变化率	A		$-30\% \sim +30\%$ (100℃, 24h)	GB/T3512-2014 GB/T528-2009	将老化箱调至试验温度, 把试样悬挂在老化箱中, 到规定时间后取出试样, 状态调节 16h~144h 之内, 进行拉伸测试	热空气老化箱、万能材料试验机	—
13		拉断伸长率变化率	A		$-30\% \sim +30\%$ (100℃, 24h)				—

序号	检验项目	不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
			执行标准及条款	标准要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
14	屈挠龟裂	A		$>1.2 \times 10^5$ 次	GB/T 13934-2006	采用长 140mm ~ 155mm、宽 25mm、厚 6.3mm、中间模压沟槽为矩形截面的试样，安装 6 个试样，按规定次数进行屈挠试验后，观察试样有无龟裂	疲劳试验机	—

表 3-2 铁路货车 120 阀橡胶膜板（丁腈胶膜板）监督抽查检验项目及方法

序号	检验项目		不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
				执行标准及条款	标准要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
1	外观		A	TB/T 2206-2018 第 4.3.2 条	静密封面的外观质量应符合 GB/T 3452.2--2007 中 S 级的规定	TB/T 2206-2018 第 5.3 条	目测	—	—
2	标志		A	TB/T 2206-2018 第 7 条	挠动面上应有制造商及生产年月标志，标志应清晰	TB/T 2206-2018 第 7 条	目测	—	—
3	尺寸和几何公差	壁厚	A	图纸 MSP120F-20-05、 MSP120F-10-27、 MSP120F-40-06 、MSP120F-10-10	膜板 $\Phi 126$: 1.5 ± 0.1 (mm) 紧急膜板: $1.3 \sim 1.4$ (mm) 缓解阀膜板: 1.5 ± 0.13 (mm) 加速缓解膜板: $1.3 \sim 1.4$ (mm)	TB/T3419-2015 中 第 4.2 条	壁厚测量 4 个尺寸，取平均值	投影仪	—
4		圆径	A	图纸 MSP120F-20-05、 MSP120F-10-27、 MSP120F-40-06 、MSP120F-10-10	膜板 $\Phi 126$: 5.2 ± 0.2 (mm)、 6.2 ± 0.2 (mm) 紧急膜板: 5.2 ± 0.2 (mm) 缓解阀膜板: 4.5 ± 0.2 (mm) 加速缓解膜板: 3.6 ± 0.1 (mm)	TB/T3419-2015 中 第 4.2 条	圆径测量 3 个尺寸，取平均值	投影仪	—
5	胶料物理性能	硬度（邵尔 A 型）	A	TB/T 2206-2018 第 4.1.1 条	47 ± 5 Shore A	GB/T531.1-2008	成品取样，使压针垂直地压入试块，测量 5 次，取中位值	邵尔 A 硬度计	—
6		拉伸强度	A		≥ 11 MPa	GB/T528-2009	成品取样，制备哑铃 2 型试样（原厚），标距 $20\text{mm} \pm 0.5\text{mm}$ ，拉伸速度 $v=500\text{mm/min}$ ，测 5 个，取中位值	万能材料试验机	—
7		拉断伸长率	A		$\geq 440\%$	GB/T528-2009			—

序号	检验项目		不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
				执行标准及条款	标准要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
8	胶料物理性能	撕裂强度	A	TB/T 2206-2018 第 4.1.1 条	$\geq 20\text{kN/m}$	GB/T529-2008	采用胶料试片，制备试样 5 个，试验速度为 500mm/min,结果取中值	万能材料试验机	—
9		压缩永久变形	A		$\leq 45\%$ (100℃, 24h)	GB/T 7759.1-2015	采用 A 型标准试样，方法 A，试样 3 个，取中位值	热空气老化箱	—
10		压缩耐寒系数 (-50℃)	A		≥ 0.4	HG/T3866-2008	试样直径和高均为 $10\pm 0.2(\text{mm})$ ，在规定温度下，测定试样原高和压缩后高度，仪器和试样冷冻 5min，除去负荷，读取恢复高，计算耐寒系数，试样不少于 3 个，结果取平均值	压缩耐寒系数仪	—
11		脆性温度	A		$< -60^\circ\text{C}$	GB/T1682-2014	采用成品取样，试样尺寸 $25\times 6\times$ 成品原厚 (mm)，采用程序 B，冲击试样，观察有无破坏，试样 3 个，至少 2 个不破坏	脆性温度试验仪	—
12		热空气老化	拉伸强度变化率		$-30\%\sim +30\%$ (100℃, 24h)	GB/T3512-2014 GB/T528-2009	将老化箱调至试验温度，把试样悬挂在老化箱中，到规定时间后取出试样，状态调节 16h~144h 之内，进行拉伸测试	热空气老化箱、万能材料试验机	—
13			拉断伸长率变化率		$-30\%\sim +30\%$ (100℃, 24h)				—
14		屈挠龟裂	A		$> 2.0\times 10^5$ 次	GB/T 13934-2006	采用长 140mm~155mm、宽 25mm、厚 6.3mm、中间模压沟槽为矩形截面的试样，安装 6 个试样，按规定次数进行屈挠试验后，观察试样有无龟裂	疲劳试验机	—

序号	检验项目			不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
					执行标准及条款	标准要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
15	胶料物理性能	耐 89D 油脂（70℃，24h）	体积变化率	A	TB/T 2206-2018 第 4.1.1 条	0~20%	GB/T1690-2010	I 型试样，厚 2mm，将试样称量后浸泡在规定温度的油中，达到规定的时间后取出称量，试样 3 个，取中位值	热空气老化箱、分析天平	—
16			质量变化率	A		≤20%	GB/T1690-2010	I 型试样，厚 2mm，将试样称量后浸泡在规定温度的油中，达到规定的时间后取出称量，试样 3 个，取中位值	热空气老化箱、分析天平	—
17	常温循环试验		双面工作膜板循环试验	A	TB/T2206-2018 附录 A. 5. 1. 2	循环试验完成后，分别向膜板的两侧通以 600kPa 的压缩空气保压 5min，膜板不应漏泄	TB/T2206-2018 附录 A. 5. 1. 1	在 10℃至 35℃环境下进行 1.5×10 ⁵ 次常用制动循环试验，然后进行 5×10 ⁴ 次紧急制动循环试验	机车车辆制动配件综合试验台、120 膜板循环试验台	—
18			单面工作膜板循环试验	A	TB/T2206-2018 附录 A. 5. 2. 2	循环试验完成后，向膜板没有复原弹簧的一侧通以 450kPa 的压缩空气保压 5min，膜板不应漏泄	TB/T2206-2018 附录 A. 5. 2. 1	在 10℃至 35℃环境下对加速缓解膜板进行 2×10 ⁵ 次制动循环试验，缓解阀膜板进行 1×10 ⁴ 次制动循环试验		—
19	高温循环试验		双面工作膜板循环试验	A	TB/T2206-2018 附录 A. 6. 1. 2	循环试验完成后，分别向膜板的两侧通以 600kPa 的压缩空气保压 5min，膜板不应漏泄	TB/T2206-2018 附录 A. 6. 1. 1	将膜板置于 65±1℃环境下进行 4.5×10 ⁴ 次常用制动循环试验，然后进行 5×10 ³ 次紧急制动循环试验	机车车辆制动配件综合试验台、120 膜板循环试验台、步入式高低温湿热试验箱	—
20			单面工作膜板循环试验	A	TB/T2206-2018 附录 A. 6. 2. 2	循环试验完成后，向膜板没有复原弹簧的一侧通以 450kPa 的压缩空气保压 5min，膜板不应漏泄	TB/T2206-2018 附录 A. 6. 2. 1	将膜板置于 65±1℃环境下，对加速缓解膜板进行 5×10 ⁴ 次制动循环试验，缓解阀膜板进行 3×10 ³ 次制动循环试验		—

序号	检验项目		不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
				执行标准及条款	标准要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
21	低温循环试验	双面工作膜板循环试验	A	TB/T2206-2018 附录 A. 7. 1. 2	循环试验完成后，分别向膜板的两侧通以 600kPa 的压缩空气保压 5min，膜板不应漏泄	TB/T2206-2018 附录 A. 7. 1. 1	将膜板置于-50±1℃环境下进行 2. 25×10 ⁴ 次常用制动循环试验，然后进行 2. 5×10 ³ 次紧急制动循环试验	机车车辆制动配件综合试验台、120膜板循环试验台、步入式高低温湿热试验箱	—
22		单面工作膜板循环试验	A	TB/T2206-2018 附录 A. 7. 2. 2	循环试验完成后，向膜板没有复原弹簧的一侧通以 450kPa 的压缩空气保压 5min，膜板不应漏泄	TB/T2206-2018 附录 A. 7. 2. 1	将膜板置于-50±1℃环境下，对加速缓解膜板进行 2. 5×10 ⁴ 次制动循环试验，缓解阀膜板进行 1. 5×10 ³ 次制动循环试验		—
23	循环试验后性能试验主阀试验		A	TB/T 2206-2018 附录 A. 8	1. 漏泄试验：制动位漏泄试验、缓解位漏泄试验应分别符合 TB/T 2951-2009 附录 A3. 1. 2. 2 和 A3. 1. 2. 3 的要求。 2. 阀的作用和孔的通量试验：主阀性能试验、缓解阀应分别符合 TB/T 2951-2009 附录 A3. 1. 3. 2 和 A3. 1. 3. 3 的要求	TB/T 2951-2009 附录 A. 3. 1	1. 漏泄试验：制动位漏泄试验、缓解位漏泄试验分别按照 TB/T 2951-2009 附录 A3. 1. 2. 2 和 A3. 1. 2. 3 进行试验。 2. 阀的作用和孔的通量试验：主阀性能试验、缓解阀分别按照 TB/T 2951-2009 附录 A3. 1. 3. 2 和 A3. 1. 3. 3 进行试验	单阀试验台	—
24	循环试验后性能试验紧急阀试验		A	TB/T 2206-2018 附录 A. 8	1. 漏泄试验应符合 TB/T 2951-2009 附录 A3. 2. 2 的要求。 2. 紧急阀性能：应符合 TB/T 2951-2009 附录 A3. 2. 3 的要求	TB/T 2951-2009 附录 A. 3. 2	1. 漏泄试验按照 TB/T 2951-2009 附录 A3. 2. 2 进行试验。 2. 紧急阀性能按照 TB/T 2951-2009 附录 A3. 2. 3 进行试验		—