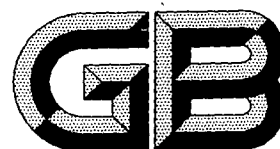


ICS 13.220
C 82

CJ-00/26



中华人民共和国国家标准

GB 16840.1~16840.4—1997

电气火灾原因技术鉴定方法

Technical determination methods for electrical fire cause

1997-06-03 发布

1998-05-01 实施

国家技术监督局 发布

20p.

目 次

GB 16840.1—1997	电气火灾原因技术鉴定方法	第1部分:宏观法	1
GB 16840.2—1997	电气火灾原因技术鉴定方法	第2部分:剩磁法	6
GB 16840.3—1997	电气火灾原因技术鉴定方法	第3部分:成分分析法	10
GB 16840.4—1997	电气火灾原因技术鉴定方法	第4部分:金相法	14

GB 16840.1—1997

前 言

《电气火灾原因技术鉴定方法》系列标准分为4部分:第1部分宏观法;第2部分剩磁法;第3部分成分分析法;第4部分金相法。本标准是《电气火灾原因技术鉴定方法》系列标准的第1部分:宏观法。

宏观法是在火场中,根据铜铝导线熔痕外观特征及熔珠空洞内表面特征判定熔化原因和为微观分析提供试样。

本标准查阅并参照了日本东京消防厅编《电气火灾原因与鉴别》一书中导线短路熔痕外观特征部分内容。

本标准由全国消防标准化技术委员会提出。

本标准由全国消防标准化技术委员会第六分委员会归口。

本标准起草单位:公安部沈阳消防科学研究所。

本标准主要起草人:韩宝玉、王希庆、邸曼、高伟。

中华人民共和国国家标准

电气火灾原因技术鉴定方法

第1部分:宏观法

GB 16840.1—1997

Technical determination methods for electrical fire cause

Part 1: Macroscopic method

1 范围

本标准规定了定义、原理、设备器具、鉴定时应履行的书面程序。本标准适用于在调查电气火灾原因时,从铜铝导线熔痕外观上,鉴定熔化原因与火灾原因的关系。

2 定义

本标准采用下列定义:

2.1 熔痕 melted mark

铜铝导线在外界火焰或短路电弧高温作用下,形成的瘤状、尖状及其他不规则的微熔及全熔痕迹。

2.2 熔珠 melted bead

铜铝导线在外界火焰或短路电弧高温作用下,形成的中部或落地后形成的圆珠状熔化痕迹。

2.3 火烧熔痕 melted mark due to burning

铜铝导线在火灾中受火焰或高温作用被熔化后形成的痕迹。

2.4 一次短路熔痕 primary short circuited melted mark

铜铝导线因自身故障于火灾发生时形成的短路熔化痕迹。

2.5 二次短路熔痕 secondary short circuited melted mark

铜铝导线带电,在外界火焰或高温作用下发生短路后残留的痕迹。

2.6 短路熔珠内部空洞 inside cavity caused by short circuited melted bead

凡因短路在导线端部形成熔珠的,其内部均有空洞,空洞内表面具有形成短路当时的环境条件特征。

2.7 熔化过渡 fusion transition

由熔痕向导线延伸的一定距离内存在的熔化现象,是火烧熔痕与二次短路熔痕所具有的特征。

3 原理

铜铝导线无论是火灾热作用还是短路电弧高温熔化,除全部烧失外,一般均能查找到残留熔痕,其熔痕外观仍具有能代表当时环境的特征。

一次短路熔痕和二次短路熔痕同属于瞬间电弧高温熔化,具有冷却速度快、熔化范围小的特点,但不同的是前者短路发生在导线自身故障的条件下,后者短路发生在烟火与温度条件下,导线被火灾热作用熔化的痕迹,其时间、温度又均与短路不同,它具有温度持续时间长、火烧范围大、熔化温度低于短路

国家技术监督局 1997-06-03 批准

1998-05-01 实施

电弧温度的特点。由于不同的环境产物参与了熔痕形成的全过程,从而保留了区别一次、二次短路熔痕形成时的各自特征。这在外观状态、不同元素含量、金相显微组织上都得到了科学的验证。

4 设备与器材

4.1 体视显微镜

放大倍数 50 倍以上。

4.2 灯具

普通带罩灯具,用 60W 白炽灯泡。

4.3 器具

取样工具,装试样纸袋,毛刷。

5 方法步骤

5.1 试样提取

5.1.1 部位

做为鉴定用的熔痕试样,应取自确认的起火点或起火部位处,不应提取非起火部位处的试样做鉴定使用,但可以做为比较使用。

5.1.2 核实

提取试样时应核实试样是原有的,还是因扑灭火灾、抢救物资或其他原因混入起火部位、经核实无误后,才可做为鉴定试样提取。

5.1.3 拍照

在提取试样之前应进行现场拍照,拍照分为试样提取方位和试样近拍。

5.1.4 提取

检查导线发现熔痕后,宜在距熔痕 50~100mm 处将导线剪断,连同熔痕一并取下。

5.2 保管

对提取的试样,宜装入袋内保管,不应与其他物件混放一起并注明试样名称与提取部位。

5.3 试样处理与观察

5.3.1 清除污垢

用水或酒精、丙酮等溶剂清除掉试样上的碳灰与污垢。

5.3.2 取下熔珠

在导线与熔珠相连接处将熔珠取下,使其露出内表面。但使用工具夹熔珠时不宜用力过大,防止变形或损坏。

5.3.3 观察准备

按仪器使用说明,取下体视显微镜罩盖,换上所需的目镜,做好观察准备。

5.3.4 观察

- 将样品固定,置于体视显微镜底盘上,在阳光或白炽灯下观察;
- 对熔珠空洞内表面,应观察其整体光泽、颜色、空洞数量、碳迹、纹迹,不应局限于某一空洞;
- 对碳迹、纹迹、斑点的观察宜将体视显微镜倍率调至 50 倍以上,焦点对准空洞底部。

6 判定

6.1 火烧熔痕

6.1.1 熔珠

火烧形成的铜导线熔珠其直径是线径的 1~3 倍,铝导线为 1~4 倍。熔珠位于线的端部或中部。熔珠表面光滑,无麻点和小坑,具有金属光泽。

5 方法步骤

5.1 试样种类

- 铁钉、铁丝；
- 穿线铁套管；
- 白炽灯、日光灯灯具上的铁磁材料；
- 配电盘上的铁磁材料；
- 人字房架(有线路)上的钢筋、铁钉；
- 设备器件及其他杂散金属,但以体积小的为宜。

5.2 试样提取

5.2.1 部位

做为检测用的试样,应取自现场中经确认无误的短路点或起火部位导线的周围。试样与导线的距离以不超过 20mm 为宜,但对有带电可能者,应受部位限制。

5.2.2 拍照

在提取样品之前应进行现场拍照,分为方位和试样拍照两项。

5.2.3 提取

- 对固定在墙壁或其他物体上的试样,提取时不应弯折、敲打、摔落；
- 宜提取受火烧温度较低的试样；
- 对位于绝缘材料附近的试样,应小心提取；
- 经证实线路过去曾发生短路时,不应提取；
- 如因不便提取时可以在试样的原位置进行检测。

5.3 保管

对提取的试样,宜装入采样袋内妥善保管,并注意记录提取位置,不应与磁性材料或其他物件混放在一起。

5.4 测量

5.4.1 清除污垢

测量前采用水及溶剂清除试样表面碳灰、污垢。

5.4.2 测量准备

按仪表使用说明,将仪表电源接通,预热做好。

5.4.3 操作

- 视试样不同选择测量点,如铁钉、铁管、铁线等端,铁板的角部,杂散铁件的楞角及尖端部位；
- 将探头(霍尔元件)平贴在试样上,缓慢改变探头的位置和角度进行搜索式测量,直到仪表显示稳定的最大值为止；
- 探头与试样接触即可,不应用力按压；
- 测量后按试样分别做好记录。

6 判定

6.1 数据判定

6.1.1 铁钉、铁丝

在短路状态下,由于短路电流的大小及距短路点的远近不同,一般为 0.2~1.5mT,大者在 2mT 以上。因剩磁数据的低限与正常电流的剩磁数据有重叠,故 0.5mT 以下不做判据使用,0.5~1.0mT 以下可作为判定短路的参考值,1.0mT 以上做为确定短路的剩磁数据。剩磁数据越大,定性越准确,但也不能只依据个别数据判定,只有在较多数据的事实下,才可做出判定。

6.1.2 铁管、钢筋

低于 1.0mT 以下不做判据使用,1.0~1.5mT 作为参考值,1.5mT 以上作为判定短路的数据。

6.1.3 杂散铁件

导线附近的铁棒、角铁、金属框架、工具等一般体积较大,被磁化不明显,应以 1.0mT 以上作为判据使用。

6.1.4 雷电剩磁

当避雷线上流过 20kA 电流时,避雷线上的预埋支架、U 形卡子剩磁数据为 2.0~3.0mT。雷电流垂直通过 1×2m 铁板,铁板四角剩磁为 2.0~3.0mT。避雷针尖端剩磁并不大,为 0.6~1.0mT。处于雷电通道的杂散铁件、钉类、钢筋、金属管道的剩磁数据均在 1.5~10mT 之间。上述数据系实验和在雷电现场检测所得,可做为判定时参照使用。

6.2 比较判定

在现场经过比较做出判定,如同样两个设施上均有线路通过,但一方有剩磁另一方无剩磁,证明有剩磁一方的导线曾发生过短路。

6.3 磁化规律判定

铁磁体磁性的强弱与其距导线(短路点)距离有关,导线越近磁性越强,测量时如能找到由强到弱的规律,再结合所测的数据,则可进一步判定导线是否曾发生过短路。

6.4 火烧导线短路剩磁判定

火烧导线发生短路,同样也会产生剩磁,使铁磁体保持磁性,是火前短路形成还是火烧短路形成,应查清火源情况,根据现场实际做出判定。

7 送检及鉴定时应履行的书面程序

7.1 送检单位在送检时,应先填写电气火灾原因技术鉴定委托书,内容包括申请鉴定单位名称、地址、联系人;失火单位名称、样品名称、数量,起火点、起火原因等。

7.2 鉴定单位在接受鉴定任务后应填写委托书,任务单,并作好原始记录。

7.3 鉴定结束后,将鉴定结论填写在鉴定委托书审批表中,由试验室负责人签字,质量审查无误后报领导审批。

7.4 将审批后的鉴定报告原件交送检单位,复印件留档存查。

前 言

《电气火灾原因技术鉴定方法》系列标准分为4部分:第1部分宏观法;第2部分剩磁法;第3部分成分分析法;第4部分金相法。本标准是《电气火灾原因技术鉴定方法》系列标准的第3部分:成分分析法。

成分分析法是在火灾现场中,依据铜导线短路熔珠空洞内所含不同元素成分,从而根据各种元素的不同含量来鉴别火灾原因的一种方法。

本标准查阅并参照了瑞士《短路熔痕外表面成分分析》、日本《线芯对绝缘层放电着火现象的研究》及《一、二次短路熔痕的鉴别》等论文和资料。

本标准由全国消防标准化技术委员会提出。

本标准由全国消防标准化技术委员会第六分委员会归口。

本标准起草单位:公安部沈阳消防科学研究所。

本标准主要起草人:王希庆、韩宝玉、邸曼、高伟。

中华人民共和国国家标准

电气火灾原因技术鉴定方法 第3部分:成分分析法

GB 16840.3—1997

Technical determination methods for electrical fire cause Part 3: Component analytic method

1 范围

本标准规定了定义、原理、设备器材、方法步骤、判定和送检及鉴定时应履行的书面程序。本标准适用于在调查电气火灾原因时,从铜导线上的短路熔珠空洞内表面所含不同元素成分的特征上,鉴别其熔化原因与火灾起因的关系。即:是一次短路熔珠还是二次短路熔珠。

2 定义

本标准采用下列定义:

2.1 短路熔痕 melted mark caused by short circuit

铜铝导线在短路电弧高温作用下,在导线的端部形成的圆珠状熔化痕迹。

2.2 一次短路熔痕 primary short circuited melted mark

铜铝导线因自身故障于火灾发生之前形成的短路熔化痕迹。

2.3 二次短路熔痕 secondary short circuited melted mark

铜铝导线带电,在外界火焰或高温作用下,导致绝缘层失效发生短路后残留的痕迹。

2.4 短路熔珠内部空洞 inside cavity caused by short circuited melted mark

凡因短路在导线端部形成熔珠的,其内部均有空洞,空洞内表面具有形成短路当时环境条件特征。

3 原理

短路熔珠内部空洞形成的机理复杂,但主要是金属在熔化时所吸收的氧气等还没来得及与金属充分反应或逸出时,就被截留在内部组织中而形成空洞。

由于一次短路熔珠和二次短路熔珠形成的环境条件不同,不同的环境条件在导线熔化瞬间,必然会进入熔化的金属中,从而在短路熔珠空洞内表面保留下不同短路环境条件的某些特征。

4 设备与器材

4.1 俄歇电子能谱仪(可扫描成像)。亦可用其他类型的能谱仪。

俄歇电子能谱仪的具体部件、设备及操作应按仪器说明书上的规定进行;观察试样时,依据所需的放大倍数去选择。

4.2 分析条件

分析条件包括内容

——分析室真空:小于 7×10^{-7} Pa;

——初级电子能量:3keV;

- 初级电子束流: $0.5\mu\text{A}$;
- 初级电子束直径: $<2\mu\text{m}$;
- 开机前确定电源电压稳定在 220V ;
- 电气柜接通电源前,灯丝电流和电压旋钮应置于零;
- 灯丝电流的控制方式应置于 I_f 。最大电流接近 2.6A 左右(旋钮读数为 5.2);
- 测量弹性峰时, $E_p \leq 2000\text{eV}$,倍增器高压用 1kV ;
- 测量俄歇信号时, E_p 可用 3keV 、 5keV 、或 10keV ,倍增器高压用 1.5kV 以上,脉冲计数方式,倍增器高压可用到 2.5kV ;
- 锁定放大器的灵敏度档应由低到高调节,开关电源前,都应置于最低档(250mV)。

5 方法步骤

5.1 试样提取

5.1.1 试样处理

- 在整个试样处理过程中要保证不引入污染,以免干扰测试结果;
- 在提取短路熔珠时,切记不要直接接触。用镊子将选取的熔珠用钳子夹住杆部,用另一把钳子把熔珠掰开。所用的钳子头部位置事先用丙酮、酒精清洗干净。亦不要接触其他能引进污染的物质,干扰分析结果;
- 掰开之前熔珠表面已受到污染,用丙酮酒精彻底清洗干净,待溶剂干燥后再掰开熔珠;
- 为保持短路熔珠所携带的当量,不要再用溶剂浸泡,特别是已掰开的熔珠,避免空洞受到污染。尽可能缩短在空气中停留时间。未用的熔珠可放在清洁的容器中。

5.1.2 试样成分的检验

- 用清洗过的清洁钳子把熔珠和杆相接触处掰开,并用导电胶把打开的熔珠粘到样品托上,在粘样品时,熔珠的空洞要向上,尽可能使熔珠与样品托接触良好;
- 用导电胶粘样品时要粘牢,导电胶不能太厚,要让导电胶浸没熔珠断面,最好把几个熔珠紧紧挤在一起多粘几个,以便分析;
- 样品粘好待导电胶干后(约 1h 即可),将样品装入仪器中待分析;入掰开熔珠到装入仪器中应越快越好,尽量减少在空气中停留时间;
- 分析前试样不用 H^+ 离子液清洗,以保证空洞内表面保留短路时环境条件特征不被破坏;
- 分析时用电子束扫描成像,确定分析的空洞内表面位置,放大倍数一般在 $100\sim 200$ 倍即可;
- 选好分析点后,即可进行定点分析。因熔珠大小、深度不同,分析时要及时调整分析点到分析器间的距离,以保证有足够大的信号。

5.1.3 分析样品注意

- 熔珠有些空洞过深,难以接收到足够大的信号;
- 熔珠空洞都很小,大多数空洞直径都小于 1mm ,空洞内表面的成分主要是 C 、 N 、 O 等,都属于超轻元素,表面聚集非常薄,其厚度只有原子厚,常用的电子显微镜、电子探针、扫描电镜、X 光能谱等都无法完成这样的分析,只有扫描俄歇电子能谱仪能满足这些特殊要求;
- 熔珠空洞较小,在空洞内产生的俄歇电子难以全部射出,只有少量的俄歇电子被接收,最终的信号很小,甚至有接收不到的俄歇信号,在使用简镜分析器的俄歇谱仪中,要随时调节被分析的空洞位置,以确保分析点处于分析器的最佳工作点上,以获得尽可能大的俄歇信号;
- 为保证结果可靠,减少统计误差,在有限的试样中,应分析尽可能多的空洞。

6 判定

6.1 导线一、二次短路熔珠内表面元素含量

导线短路熔珠空洞内表面含有 S、Cl、C、N、O、Cu 等元素,在不同环境条件下形成的短路熔珠其空洞内表面所含的不同元素的量也不同;在大量试样中所测的不同元素成分含量的平均值如下表可做判定用;最具代表性的元素是 C、N。因为在燃烧的气氛中,C、N 元素来自大气中。

6.1.1 重量百分含量

熔痕部位	成分	S	Cl	C	N	O	Cu
一次熔痕	空洞内表面	0.013	0.003	0.094	0.032	0.037	0.815
二次熔痕	空洞内表面	0.009	0.021	0.40	0.009	0.033	0.510

6.1.2 原子浓度百分比

熔痕部位	成分	S	Cl	C	N	O	Cu
一次熔痕	空洞内表面	1.6			8.9	9.0	49.8
二次熔痕	空洞内表面	0.6	1.3	74.2	1.4	4.6	17.9

7 送检及鉴定时应履行的书面程序

7.1 送检单位在送检时,应先填写电气火灾原因认定书,内容包括申请鉴定单位名称、地址、联系人;失火单位名称、样品名称、数量等。

7.2 鉴定单位在接受鉴定任务后应填写接待单、任务单、接待记录、原始记录。

7.3 鉴定结束后,将鉴定结论填写在鉴定报告审批表中,经试验室负责人签字,质量审查无误后报领导审批。

7.4 将审批后的鉴定报告原件交送检单位,复印件留。

前 言

《电气火灾原因技术鉴定方法》系列标准分为4部分:第1部分宏观法;第2部分剩磁法;第3部分成分分析法;第4部分金相法。本标准是《电气火灾原因技术鉴定方法》系列标准的第4部分:金相法。

本标准金相法是在火灾现场中,依据铜、铝导线在不同的环境气氛中其金相显微组织的不同变化,来鉴别火灾原因的一种方法。

本标准查阅并参照了美国《建筑物火灾中铜导体的金相检验分析》和《建筑物火灾中导线的熔毁特征》等论文。

本标准由全国消防标准化技术委员会提出。

本标准由全国消防标准化技术委员会第六分委员会归口。

本标准起草单位:公安部沈阳消防科学研究所。

本标准主要起草人:王希庆、韩宝玉、邸曼、高伟。

中华人民共和国国家标准

电气火灾原因技术鉴定方法 第4部分:金相法

GB 16840.4—1997

Technical determination methods for electrical fire cause
Part 4: Metallographic method

1 范围

本标准规定了定义、原理、设备器材、方法步骤、判定和送检及鉴定时应履行的书面程序。本标准适用于在调查电气火灾原因时,从铜、铝导线上的火烧熔珠和短路熔珠的不同金相组织的变化特征,鉴别其熔化原因与火灾起因的关系。即:是火烧熔珠还是短路熔珠?是一次短路熔珠还是二次短路熔珠。

2 定义

本标准采用下列定义:

2.1 熔痕 melted mark

铜铝导线在外界火焰或短路电弧高温作用下形成的圆状、凹坑状、瘤状、尖状及其他不规则的微熔及全熔痕迹。

2.2 熔珠 melted bead

铜铝导线在外界火焰或短路电弧高温作用下,在导线的端部、中部或落地后形成的圆珠状熔化痕迹。

2.3 一次短路熔痕 primary short circuited melted mark

铜铝导线因自身故障于火灾发生之前形成的短路熔化痕迹。

2.4 二次短路熔痕 secondary short circuited melted mark

铜铝导线带电,在外界火焰或高温作用下,导致绝缘层失效发生短路后残留的痕迹。

2.5 晶粒 crystal particle

构成多晶体的各个单晶体叫做晶粒。是由很多晶胞所组成的,往往呈颗粒状,无规则的外形。

2.6 晶界 crystal boundary

两个位向不同的晶粒相接触的区域,即晶粒与晶粒之间的界面。

2.7 共晶体 cocrystallization

由共晶成分的液体合金凝固时生成两种不同成分的固溶体,这种共晶反应所得到的两相混合组织叫共晶体。

2.8 再结晶 recrystal

冷变形金属加热时产生的以新的等轴晶粒代替原来变形晶粒的过程叫再结晶。

2.9 等轴晶 isometric crystal

在通常的凝固条件下,金属或合金的固溶体结晶成颗粒状,内部有各向等长相近的枝晶组织形成。枝晶的各个分枝,在各个方向均匀生长的大小不同的晶粒叫等轴晶。

国家技术监督局1997-06-03批准

1998-05-01实施

2.10 树枝晶 branch crystal

先后长成的晶轴,彼此交错似树枝状,称为树枝状晶体。

2.11 铸态组织 casting-state structure

将液态金属注入铸模中,使之凝固,凝固后所得到的组织称铸态组织。

2.12 胞状晶 afterbirth-like crystal

固溶体在结晶时,晶体在界面上的以凸起条状自由生长在过冷区时,所形成的不规则形状、条状、规则的六角形。

2.13 柱状晶 cylindrical crystal

在通常的凝固条件下,金属或合金的固溶体在结晶时,由晶内生长成的枝晶,沿着分枝(主干)在某一特殊界面延伸生长,最后形成的晶粒呈长条形状。

2.14 偏光 polarized light

显微镜中的光源,采用正交偏振光照明。

2.15 熔化过渡区 fusion transition

由熔痕向导线延伸的一定距离内,由一次短路熔痕与二次短路熔痕所具有的特征。

3 原理

铜铝导线无论是火灾作用熔痕,还是短路电弧高温熔痕,除全部烧失外,一般均能查找到残留熔痕(尤其是铜导线),其熔痕外观仍具有代表当时环境气氛的特征。

一次短路熔痕和二次短路熔痕,属于瞬间电弧高温熔痕,具有冷却速度快,熔化范围小的特点,但不同的是前者短路发生在正常环境气氛中,后者是在火灾高温与温度的气氛中,而被通常火灾热作用熔化的痕迹,其时间、温度又均与前者不同,火烧范围大,熔化温度低于短路电弧温度。虽然属于熔化,但由于不同的环境气氛参与了熔痕形成的全过程,所以保留了熔痕形成时的各自特征,其呈现的金相组织亦有各不相同的特点。

4 设备与器材

4.1 金相显微镜

放大倍数 2000 倍,带摄影装置(手动、彩色照相等)。具体部件、设备及操作等应按仪器说明书上的规定进行,观察试样时,根据所需的放大倍数去选择。

4.2 体视显微镜

放大倍数 10~100 倍,工作距离 20mm,视场直径 $\phi 20\text{mm}$,带有型照像机,曝光表。

4.3 附属设备

金相试样预磨机、抛光机、金相镶嵌机、曝光定时器、曝光箱、显影定影灯具、玻璃皿、镊子、模具、电吹风等。

5 方法步骤

金相试样的制备包括选取—镶嵌—磨制—抛光—浸蚀等几个步骤,忽视任何一道工序都会影响组织分析和检验结果的正确程度,甚至造成误判。

5.1 试样制备

制备好的试样应具备:组织有代表性,无假象,组织真实,无磨痕,麻点或水迹等。

5.2 试样选取

提取试样时,必须选择有代表性的部位,应根据火灾现场的实际,确保提取有熔痕、蚀坑等可供鉴定的部位和痕迹。

5.3 取样部位

可在导线有熔化痕迹和有蚀坑痕迹处取样及在其附近的正常部位取样进行横、纵截面检验比较;横截面是观察熔痕的显微组织晶粒度情况,纵向截面是观察熔痕与导线间过渡区的显微组织变化情况。

5.4 试样尺寸

试样尺寸:直径为12mm,高为10mm的圆柱体或为12×12×10mm的方柱体的不同金属材质。对火灾现场中提取的遗留物其形状特殊或尺寸细小不易握持的试样,可进行镶嵌。

5.5 试样提取

对于细小的试样可用钳子切取;较大试样可用手锯或切割机等切取,必要时也可用气割法截取。但烧割边缘必须与试样保持相当距离,不论用哪种方法取样,均应注意试样的温度条件,必要时用水冷却,以避免试样因过热而改变其组织。

5.6 清除污垢

若提取的试样表面沾有油渍,可用苯等有机溶剂溶去,生锈的试样可用过硫酸铵 $(\text{NH}_4)_2\text{S}_2\text{O}_8$ 或磷酸洗净。至于其他简便取油除锈的方法亦可应用。

5.7 镶嵌

若试样过小或形状特殊时,可采用

5.7.1 塑料或电木粉镶嵌法

可用电木粉、透明电木粉或透明塑料粉在金属上镶嵌。用电木粉时,加压 $(170\sim 250)\times 9.8\times 10^4\text{Pa}$,同时加热至 $130\sim 150^\circ\text{C}$ 保持约7min,冷却后即成镶嵌的试样。用透明电木粉时,加压 $(170\sim 250)\times 9.8\times 10^4\text{Pa}$,同时加热至 $140\sim 160^\circ\text{C}$,保温约7min,然后缓慢冷却至 75°C 左右,然后水冷却即成透明镶嵌物。用塑料镶嵌时,其温度、压力、保温时间视塑料性质而定,保温以不改变试样的原始组织为宜。

5.7.2 快速镶嵌法

用快速自凝牙托水(甲基丙烯酸甲酯)和自凝牙托粉镶嵌法:首先将直径为12mm的圆柱体紫铜管(或其他材质管亦可),置于玻璃板上,然后将试样置于管上,再将快速自凝牙托水和自凝牙托粉按一定的比例混合调匀,成糊状时,注入管内,在室温下,可用电吹风加热促使快速凝固,夏季室温较高时,可以自然凝固;待凝固后,用工具去除多余部分,即成镶嵌的试样。

5.7.3 其他方法

除以上两种方法外,亦可将试样置于低熔点的物质中,如黄蜡、火漆、焊接合金(50%锡,50%铅)或武氏合金(50%锡,25%铅,12.5%铜,12.5%铬)等,有机塑料等其他有效而不影响组织改变的镶嵌方法也可以应用。

5.8 试样的研磨

试样在砂纸上磨制时,用力不宜过大,磨制时间不可太长,以免变形,用预磨机细磨时,必须边磨边用水冷却,以免磨面过热引起变形。

5.8.1 研磨程序

准备好的试样,先在预磨机上依次由粗到细的各号砂纸上磨制。从粗砂纸到细砂纸,每换一次砂纸时,试样均须转 90° 角与旧磨痕成垂直方向,向一个方向磨至旧磨痕完全消失,新磨痕均匀一致时为止。同时每次用水将试样洗净吹干,手亦同时洗净,以免将粗砂粒带到细砂纸上。

5.8.2 粗抛光

经粗磨后的试样,可移到装有平呢、台呢或细帆布的抛光机上进行粗抛光。磨盘的直径可为200~250mm,转速可为400~500r/min,抛光粉可用细氧化铝粉或碳化硅粉等,抛光时间约为2~5min,抛光后用水洗净并吹干。

5.8.3 细抛光

经粗抛光后的试样,可移至装有天鹅绒或其他纤维细匀的丝绒抛光盘上进行精抛光。抛光盘直径可为200~250mm,转速约为400~1450r/min,抛光粉用经水选的极细氧化铝粉、氧化镁粉或人造金刚石

研磨膏等。一般抛光到试样上的磨痕完全除去而表面象镜面时为止。抛光后除用水冲净外,建议浸以酒精,再用电风吹干,使试样的表面不致有水迹或污物残留。

5.8.4 抛光注意

——试样在抛光盘上精抛时,用力要轻,须从盘的边缘至中心抛光,并不时滴加少许磨粉悬浮液(用氧化镁粉时应用蒸馏水悬浮液)或不时滴加少量煤油。绒布的湿度以将试样从盘上取下观察时,表面水膜能在两三秒钟内完全蒸发消失为宜。在抛光的完成阶段可将试样与抛光盘的转动方向成相反方向抛光。

——试样在抛光时,若发现有较粗的磨痕不易去掉或经抛光后的试样在显微镜下观察发现有凹坑等情形而影响检验结果时,试样应重新磨制。

5.9 试样的浸蚀

精抛后经显微镜检查合适的试样,便可浸入盛于玻璃皿之浸蚀剂中进行浸蚀或揩擦一定时间。浸蚀时,试样可不时地轻微移动,但抛光面不得与皿的底面接触。

5.9.1 浸蚀时间

浸蚀时间视金属的性质、浸蚀液的浓度、检验的目的及显微检验的放大倍数而定。通常高倍观察时,应比低倍观察浸蚀略浅一些。一般由数秒至三十分钟不等,以能在显微镜下清晰显出金属组织为宜。

5.9.2 浸蚀

——浸蚀完毕后即刻取出,并迅速用水洗净,表面再用酒精洗净,然后吹干。

——若浸蚀程度不足时,视具体情形可继续进行浸蚀,或在抛光盘上重抛后再行浸蚀。若浸蚀过度时,则须在磨盘或砂纸上重新磨好后再行浸蚀。

——经过浸蚀后试样表面有金属扰乱现象,原组织不能显出时,可在抛光盘上轻抛后再行浸蚀。一般如此重复数次,扰乱现象即可除去。扰乱现象过于严重,用此法不能全部消除时,则试样须重新磨制。

5.10 浸蚀剂

铜导线和铝导线及钢铁金属常用的化学浸蚀剂建议采用下列几种:

金相浸蚀的配比见表1。

表 1

品 名	浸 蚀 剂 配 比	浸 蚀 时 间
铜导线	FeCl ₃ 5g	6~8s
	HCl 50mL	
	H ₂ O 或(酒精) 100mL	
铝导线	NaOH 1~2g	数 秒
	H ₂ O 100mL	
钢铁类	HNO ₃ 2~4mL	数 秒
	酒精 98~96mL	

5.11 显微组织检验

金相检验可用各种类型金相显微镜。显微镜应安装于干燥无尘室中,并安置于稳定的桌面或基座上,最好附有减振装置。

5.11.1 试样检验

试样检验包括浸蚀前的检验及浸蚀后的检验。浸蚀前主要检验试样的光洁度和磨痕,浸蚀后主要检验试样的显微组织。

5.11.2 试样观察

在显微镜下观察试样时,一般先用50~100倍,当观察细微组织情形时,再换用高倍率。

5.11.3 观察试样注意

- 取用镜头时,应避免手指接触透镜的表面。
- 取用镜头时应特别小心,用毕即放入盒内原处。
- 物镜与试样表面接近时,应以细调节器调节。调节时应注意物镜头部不与试样接触。
- 镜头表面有污垢时,应先用细软毛笔或无脂的羽毛拂试,然后用擦镜纸或软鹿皮擦净,必要时可用二甲苯洗擦。
- 镜头应贮存于干燥洁净的处所,显微镜不使用时需用防尘罩盖起。

5.12 显微照相

准备作显微照相的试样,应精细磨制,保持清洁。试样的浸蚀程度视照相放大倍数而定。

5.12.1 放大倍数

照相放大倍数一般为 50~1500 倍。镜头的选择,视所需要放大倍数而定(依照显微镜说明书适当选配)。在低倍放大率(100 倍)情况下,显微镜上使用三棱反射光线以增加亮度及衬度;高倍率时,用平玻璃反射镜以增加分辨率。

5.12.2 光源

照相使用的光源需调整适宜。所发光线需均匀和有足够强度。照相时应调节光源与聚光的位置,使光束恰好能射入垂直照射器进入中心,使得到的影像亮度强弱均匀一致。

5.12.3 滤光镜

滤光镜应依照物镜的种类而定。若有色差镜头,用黄绿色滤光片;若为全消色差镜头时,则用黄、绿、蓝色滤光片均可。

5.12.4 试样放置

试样应平稳地放在显微镜载物台上,使其平面与显微镜光轴垂直。试样放置后,移动载物台,选择样品上合适的组织部位,并调整显微镜焦距,使影像清晰。

5.12.5 光圈调节

显微镜的孔径光阑(即光圈)须调节至适当大小,使看到的像最清晰;显微镜的视场光阑(即光圈)须调节至适当大小,使影像的范围能在底片大小范围内,而得到最佳的影像反衬。

5.12.6 曝光时间

底片的曝光时间依试样情况(金属及浸蚀与否)、底片性能、光亮强弱等因素而定。必要时可用分段曝光法先行试验,自能曝光则可不必。

5.13 显影和定影

5.13.1 显影

依照底片的种类选择适当的显影液。显影应按底片说明书的规定进行,一般的显影温度为 20℃ 左右。

5.13.2 定影

定影的温度应在 23℃ 以下。底片在定影液内停留的时间一般为 20~30min。定影后的底片用流动清水冲洗不少于 30min,然后在无尘的室内晾干。若室温超过 23℃,为免除底片软化起见,可于显影后定影前经过加硬手续。普通在 2% 铬明矾: $\text{KCr}(\text{SO}_4)_2 \cdot 12\text{H}_2\text{O}$ 与 2% 酸性亚硫酸钠: NaHSO_3 之水溶液中停留 3~5min。底片在显影及定影时,有乳胶的面必须向上。底片须完全浸入溶液内,并时常晃动。

5.14 晒相

晒相时应依照底片的情况,灯光的强弱选择适当号数的相纸及曝光时间。曝光时间应注意不要太短和太长,应使底片上较暗部分的细致影像线条清晰地显出为度。

5.14.1 晒相后显影和定影

按照相纸的种类而选择的显影液。显影时间一般为 1~3min 左右。显影后相纸可在含有 1.5% 醋酸水溶液中微浸之,以中和碱性显影液制止显影的作用,然后将相纸浸入定影液中进行定影;相纸在显影

液及定影液内时,乳胶面均须向上,并使其完全浸入溶液内。相纸在新鲜定影液中停留的时间为 15min 左右,若为旧定影液则可酌量延长时间。定影后的相片应在流动清水中漂洗 12 次,每次约 5min,然后烘干。

6 判定

6.1 导线熔痕鉴别

6.1.1 火烧熔痕

火烧熔痕的金相组织呈现粗大的等轴晶,无空洞,个别熔珠磨面有极少缩孔(多股导线熔痕除外)。

6.1.2 一次短路熔痕与二次短路熔痕区别

——一次短路熔痕的金相组织呈细小的胞状晶或柱状晶;二次短路熔痕的金相组织被很多气孔分割,出现较多粗大的柱状晶或粗大晶界。

——一次短路熔珠金相磨面内部气孔小而较少,并较整齐;二次短路熔珠金相磨面内部气孔多而大,且不规整。

——一次短路熔珠与导线衔接处的过渡区界限明显;二次短路熔珠与导线衔接处的过渡区界限不太明显。

——一次短路熔珠晶界较细,空洞周围的铜和氧化亚铜共晶体较少、不太明显;二次短路熔珠晶界较粗大,空洞周围的铜和氧化亚铜共晶体较多,而且较明显。

——在偏光下观察时,一次短路熔珠空洞周围及洞壁的颜色不明显;二次短路熔珠空洞周围及洞壁呈鲜红色、桔红色。

——在较复杂的情况下判定一次短路熔痕和二次短路熔痕时,须结合宏观法、成分分析法和火灾现场实际情况等综合分析判定。

7 送检及鉴定时应履行的书面程序

7.1 送检单位在送检时,应先填写电气火灾原因技术鉴定申请单,其内容包括申请鉴定单位名称、地址、联系人;失火单位名称、样品名称、数量,取样地点、取样人、鉴定目的。

7.2 鉴定单位在接受鉴定任务后应填写收样单、任务单、接待记录、原始记录。

7.3 鉴定结束后,将鉴定结论填写在鉴定报告审批表中,经试验室负责人签字,质量审查无误后报领导审批。

7.4 将审批后的鉴定报告原件交送检单位,复印件留档存查。

索书号:

000042

书 名: 电气火灾原因技术鉴定方法

登录号: GB 16840.1-1997 定价: 12.00元

借 者	借 期	还 期

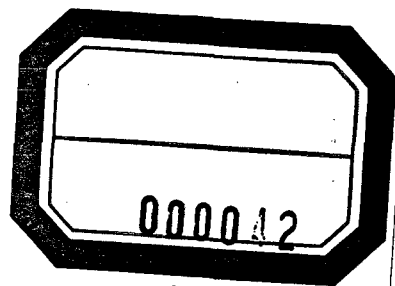
登 记

1. 为了充分便利读者和提高图书的

利用率, 读者借书应按时归还。

2. 图书不得污损、折角、涂画、撕

毁或遗失, 否则照章处理。



GB 16840.1~16840.4—1997

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
电气火灾原因技术鉴定方法
GB 16840.1~16840.4—1997

*

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:68522112

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 1½ 字数 40 千字
1997 年 12 月第一版 1998 年 9 月第三次印刷
印数 1 401—2 000

*

书号:155066·1-14322 定价 12.00 元

*

标 目 323—034