报告编号：MZS2026007

# 煤矿用织物芯阻燃输送带

# 安全检测检验报告

委 托 单 位 ：长春东煤高技术股份有限公司

受 检 单 位 ：珲春矿业（集团）板石煤业有限公司

被检对象名称：煤矿用织物芯阻燃输送带

型 号 规 格 ：1000S/1000mmm

检测检验类别 ：委托检测检验

检测检验日期 ：2026 年 9 月 18 日

吉林省安全生产检测检验股份有限公司

# 声 明

1、报告中检测检验数据仅对当时状态或来样负责。

2、检验报告无主检人、审核、批准人签字（章）无效。

3、报告封面、首页、骑缝未盖“吉林省安全生产检测检验股份有限公司检测检验专用章”无效。

4、复制报告，封面、首页、骑缝未重新盖“吉林省安全生产检测检验股份有限公司检测检验专用章”无效。

5、报告涂改无效。

6、若对报告有异议，应于收到报告之日起十五日内向检测检验机构提出，逾期视为认可。

检测机构名称：吉林省安全生产检测检验股份有限公司

检测机构地址：吉林省长春市高新区卓越东街 888 号

邮政编码：130000

电话：0431-88029770

传真：0431-88029770

# 安全生产检测检验机构

# 资质证书

机构名称：吉林省安全生产检测检验股份有限公司

法定代表人：孙洪伟　　统一社会信用代码：91220101574067642A

证书编号：吉　应急　20　01　　有效期至：2030年05月08日

批准的业务范围准许使用以下标志
（业务范围详见附件）

（发证机关盖章）

2025 年 05 月 06 日

# 吉林省安全生产检测检验股份有限公司

# 煤矿用织物芯阻燃输送带安全检测检验报告



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 委托单位 | 名称 | 长春东煤高技术股份有限公司 | | |
| | 地址 | 吉林省长春市 | | |
| 样品名称 | | 煤矿用织物芯阻燃输送带 | 样品编号 | MZS2026007 |
| 型号规格 | | 1000S/1000mm | 样品数量 | 1 条 |
| 出厂日期 | | 2026 年 03 月 20 日 | 样品接收日期 | 2026 年 9 月 14 日 |
| 生产厂家 | | 吉林珲矿机电设备有限公司 | 样品使用地点 | 井下 |
| 样品状态 | | 适检 | 出厂编号 | 202603 |
| 检测检验类别 | | 委托检测检验 | 检测检验日期 | 2026 年 9 月 18 日 |
| 检测检验地点 | | 燃烧实验室 | 检测检验周期 | \ |
| 矿安证 | | MIB150128 | | |
| 受检单位 | | 珲春矿业（集团）板石煤业有限公司 | | |
| 检测检验项目 | | 煤矿用织物芯阻燃输送带性能检验 | | |
| 检测检验依据 | | KA/T 914-2019《煤矿用织物芯阻燃输送带》 | | |
| 存在问题及建议 | | 建议：请使用企业按《煤矿安全规程》要求，加强设备维护保养定期检测检验。 | | |
| 检测检验结论 | | 经对该煤矿用织物芯阻燃输送带样品检测检验，所检项目依据 KA/T 914-2019《煤矿用织物芯阻燃输送带》标准，判定合格。<br>（检测检验专用章）<br>批准：　　年　　月　　日 | | |
| 检测检验组成员 | | 刘轶男、王祥秋、王宇航 | | |
| 备注 | | | | |

批准：　　审核：　　主检：

日期：　　日期：　　日期：

# 检测检验用仪器设备一览表

| 名称 | 设备唯一性编号 | 准确度 | 有效期 | 检定/校准<br>证书编号 |
|---|---|---|---|---|
| 温湿度表 | B-070 | \ | 2027.01.12 | 926001472 |
| 空盒气压表 | G-046 | 1 级 | 2026.11.26 | 925041724 |
| 输送带成槽<br>性能试验装置 | B-056 | \ | 2026.10.12 | 825047421 |
| 输送带滚筒<br>摩擦试验机 | B-058 | \ | 2027.08.05 | 826036685 |
| 拉力试验机 | B-060 | 1 级 | 2027.08.05 | 826036686 |
| 拉力试验机 | B-061 | 1 级 | 2027.08.05 | 826036687 |
| 酒精喷灯<br>燃烧性能试验箱 | B-064 | \ | 2026.10.13 | 825048951 |
| 台式数显橡胶测厚仪 | B-066 | \ | 2027.09.17 | 926047560 |
| 高绝缘电阻测量仪 | B-067 | \ | 2026.11.26 | 925041740 |

本页以下空白

# 检测检验项目及结果

一、被检对象基本信息：

1、阻燃带表面平整，织物芯体封闭。

2、阻燃带无影响使用缺陷。

二、检测环境数据：温度：23 ℃；湿度：55 %RH；大气压：998.4 hPa

三、检测检验项目

| 序号 | 项目 | 标准要求 | 实测结果 | | 单项判定 |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 外观质量 | 整芯带表面应平整，无影响使用要求的明疤、缺胶和裂痕。叠层带、芳纶带无影响使用要求的明疤、缺胶、裂痕、脱层、漏芯、重皮、海绵及带芯层横波浪等缺陷。 | 符合 | | 合格 |
| 2 | 宽度极限偏差 | 采用最小分度值为 1mm 的钢直尺进行测量，测量阻燃带体两端及中部共 3 个位置尺寸，取中位值为测量结果。<br>宽度小于 800mm 时极限偏差为±7，大于等于 800mm 时极限偏差为带宽的±1%。 | 中位值 | 1000 | 合格 |
| | | | 极限偏差 | 0 | 合格 |
| 3 | 覆盖层厚度 | 根据厚度计法对带宽 L 来确定测量点（L≤1000mm 测量点数 3、L≥1000mm 测量点数 5、L＞1200mm 测量点数 8）。计算出上、下覆盖层厚度。<br>整芯带的覆盖层厚度≥1.5mm | 上覆盖层厚度 mm | 1.8 | 合格 |
| | | | 下覆盖层厚度 mm | 1.8 | 合格 |
| 4 | 拉伸强度 | 用冲刀在阻燃带冲割 6 块试样，纵向 3 块，横向 3 块，夹持器以（100±10）mm/min 的恒速对试样进行连续拉伸，直至试样断裂为止，试样在断裂前的最大拉力值即为所测的拉断力，当拉力增至试样断裂时，记录拉断标距。 | 纵向拉伸强度 N/mm | 1170 | 合格 |
| | | | 横向拉伸强度 N/mm | 352 | |
| 5 | 拉断伸长率 | 伸长率=（拉断标距-初始标距）/初始标距×100<br>整芯带纵向拉断伸长率应不小于 15%，横向拉断伸长率应不小于 18%。 | 纵向拉断伸长率% | 63.90 | 合格 |
| | | | 横向拉断伸长率% | 53.65 | |

# 检测检验项目及结果

| 序号 | 项目 | 标准要求 | 实测结果 | | | 单项判定 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 6 | 成槽性 | 试样的选取形状应为长方体，长度 L 为全宽度，宽度应为（150±2）mm，厚度 d 应为输送带的总厚度,让试样在自身重力作用下下垂，由平形变为槽形。5min 后测量试样的垂直挠度 F1. | 成槽性 F/L(mm) | | 0.18 | 合格 |
| 7 | 撕裂力 | 试样夹持方向分别按照 3 块试样右夹头夹入拉力机右夹持器上(A 向)，3 块试样右夹头夹入拉力机左夹持器上(B 向)作撕裂试验。记录每组中 3 个撕裂力的算术平均值。 | A 向撕裂力(N) | | 1398 | 合格 |
| | | | B 向撕裂力(N) | | 1332 | |
| 8 | 黏合强度 | 试样按矩形条状切割，长为 300mm,宽为 25mm±1mm，其边缘要整齐，共 8 块，其中 4 块纵向切割（覆盖层与带芯之间，带芯内部各 2 块），4 块横向切割（覆盖层与带芯之间，带芯内部各 2 块）。<br>覆盖层与带芯之间平均值≥4.00、最小值≥3.25<br>带芯内部最小值≥6.5 | 覆盖层与带芯之间 | | | 合格 |
| | | | 最小黏合强度(N/mm) | | 6.0 | |
| | | | 平均黏合强度(N/mm) | | 6.7 | |
| | | | 带芯内部 | | | 合格 |
| | | | 最小黏合强度(N/mm) | | 7.0 | |
| | | | 平均黏合强度(N/mm) | | 7.3 | |
| 9 | 表面电阻 | 将试样放其在表面中部位置。外电极连接到测试仪器的接地端或低压端上，内电极接到高压端上，充电 1min 后，测量电阻，分别测量每块试样的上、下两个表面的表面电阻单值，计算出 3 块试样的上、下表面电阻算术平均值。其值均不得大于 $3.0\times10^{8}\Omega$。 | 上表面电阻平均值 $\times10^{8}\Omega$ | | 2.0 | 合格 |
| | | | 下表面电阻平均值 $\times10^{8}\Omega$ | | 2.1 | |
| 10 | 滚筒摩擦性能 | 切割 6 块试样，先将上下覆盖层两面分别与滚筒接触，在静止和流动空气中各做 1 次试验。对第一批试验获得最差结果的面，再分别在静止和流动空气中各进行 1 次试验，共进行 6 次试验。对于花纹面带，只对非花纹面在静止和流动空气中各做 2 次试验，共进行 4 次试验。其任何部位不得发生有焰燃烧和无焰燃烧现象，滚筒表面最高温度不得大于 325℃。 | 接触面 | 燃烧现象 | 表面最高温度℃ | 合格 |
| | | | 上面静止 | 无燃烧 | 261 | |
| | | | 上面流动 | 无燃烧 | 258 | |
| | | | 下面静止 | 无燃烧 | 262 | |
| | | | 下面流动 | 无燃烧 | 264 | |
| 11 | 喷灯燃烧性能 | 割取 24 块试样，其中具有完整覆盖层 6 块（纵向 3 块，横向 3 块），剥去覆盖层 18 块（纵向 9 块，横向 9 块）。具有完整覆盖层试样，有焰燃烧时间的算术平均值和无焰燃烧时间的算术平均值均不得大于 3.0s。<br>对剥去覆盖层试样，有焰燃烧时间的算术平均值和无焰燃烧时间的算术平均值均不得大于 5.0s。 | 完整覆盖层 | 有焰燃烧时间 s | 无焰燃烧时间 s | 合格 |
| | | | 算术平均值 | 2.2 | 2.1 | |
| | | | 剥去覆盖层 | 有焰燃烧时间 s | 无焰燃烧时间 s | |
| | | | 算术平均值 | 2.2 | 2.2 | |

四、必要的图表、图片

