B41V 尾门玻璃总成加强验证方案

DVP 试验项加强验证方案

序号	试验项目	试验标准/出处	试验方法	目标要求	加强验证方案	备注
1	耐高温	Q/BAIC C215145-4.4.29	取至少 3 件后风挡总成，放在 90C°±2C°的恒温槽中，24h±0.5h 后将试样取出。试验后应满足目标要求	试验结束后，试样应符合图样要求，且不应出现开裂、变形、发粘、变色、功能失效等异常现象	——	
2	耐低温	Q/BAIC C215145-4.4.30	取至少 3 件后风挡总成，放在-40C°±2C°的恒温槽中，24h±0.5h 后将试样取出。试验后应满足目标要求	试验结束后，试样应符合图样要求，且不应出现开裂、变形、发粘、变色、功能失效等异常现象	样件数量≥10 件，时间延长至 48h	
3	耐温湿交变	Q/BAIC C220001-4.2.27	试样应从制造后放置24小时的后风挡总成制品中随机抽取，且试验前在GB/T 2918规定的标准环境中放置不少于4h。试验应连续进行且为同一组零件；试验共进行6个循环，温度变化速度：升温3C°/min；降温1C°/min。试验完成后，后风挡总成试样应在（23±2）C°环境下放置不少于0.5小时后进行评价。	试验结束后，试件应符合图纸要求，且不应出现开裂、变形、发粘、变色、功能失效等异常现象	按照现行标准 6 个循环执行，6 个循环结束后继续交变试验，直至完成 10 个循环	

序号	试验项目	试验标准/出处	试验方法	目标要求	调整意见	备注
4	耐冲击	Q/BAIC C215145 C4.2.28	按照 QC/T 15 中落锤法进行落锤冲击试验。要求样件在-40C°条件下，经过 4 小时后，在冷冻状态下用 500g、直径 50mm 的钢球，从 0.5m 高度落下冲击。落球点原则上为玻璃总成样件中塑料附件最薄弱处。试样取出后至试验完成持续时间不大于 3min。	试验结束后，试件表面及本体不允许出现裂纹、损坏、颜色变化、发白及功能失效，应在室温下距离试样(300±30) mm 处观察	——	
5	密封条框粘接力	Q/BAIC C215145-4.4.19	采用推力计，保持推力处于垂直装饰条粘接方向（平行玻璃面方向），推力位置在装饰条顶部位置，装饰条在玻璃上脱离时记录剪切力值。采用拉力机，并制作一夹具，可以夹紧装饰条，将装饰条从玻璃拉离至 180°后，记录剥离力及剥离长度。	剪切力≥40N/cm²，180°剥离力≥6N/5mm	——	

新增加试验项

序号	试验项目	试验标准/出处	试验方法	目标要求	备注
6	高低温冲击	——	一个循环： 80C°X10h，降温 1C°/minX2h， -40C°X11h，升温 2C°/min X1h， 每个循环结束后，记录样件状态，至少完成 10 个循环，取至少 3 个样件	试验结束后，试样应符合图样要求，且不应出现开裂、变形、发粘、变色、功能失效等异常现象	
7	线性膨胀量	——	至少取 3 件密封条框单件样件，做好标记，分别在 23±2C° & 湿度 50%； -40±3C°；50±3C° & 湿度 95%； 85±3C°，四种环境中储藏各 6 小时，然后取出迅速测量长度，每件样件从取出到测量完毕，时间不超过 20s，	记录密封条框单件在不同温度下长度，计算长度变化量	1.设备测量：利用干涉仪或其他测量设备进行检测； 2.人工测量：条框取出后迅速在两端粘印泥，在平台上固定白纸，拓印两端标记，对比同一样件在四种状态下的标记。