

中华人民共和国国家标准

X 射线防护材料屏蔽性能 及检验方法

GB 16363—1996

Shielding performance and test methods
of protection material against X-rays

1 主题内容与适用范围

本标准规定了对 X 射线防护材料的屏蔽性能要求及检验方法。
本标准适用于管电压低于 400 kV 的 X 射线防护材料。

2 引用标准

GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB 2829 周期检查计数抽样程序及抽样表(适用于生产过程稳定性的检查)

3 术语

3.1 防护材料:本标准中系指专用于管电压在 400 kV 以下的 X 射线的各类防护材料,如铅橡胶、铅塑料、铅玻璃、含铅有机玻璃、玻璃钢类复合防护材料、橡胶类复合防护材料以及建筑用防护材料等。

3.2 铅当量:相同照射条件下,具有与被测防护材料等同屏蔽能力的铅厚度,单位为毫米铅(mmPb)。

3.3 比铅当量:每单位(mm)厚度防护材料板的铅当量。

4 屏蔽性能要求

4.1 铅当量 出厂的 X 射线防护材料必须标明其标称铅当量;允许误差 0~+20%。

4.2 不均匀性 防护材料铅当量的不均匀性应不超过±10%。

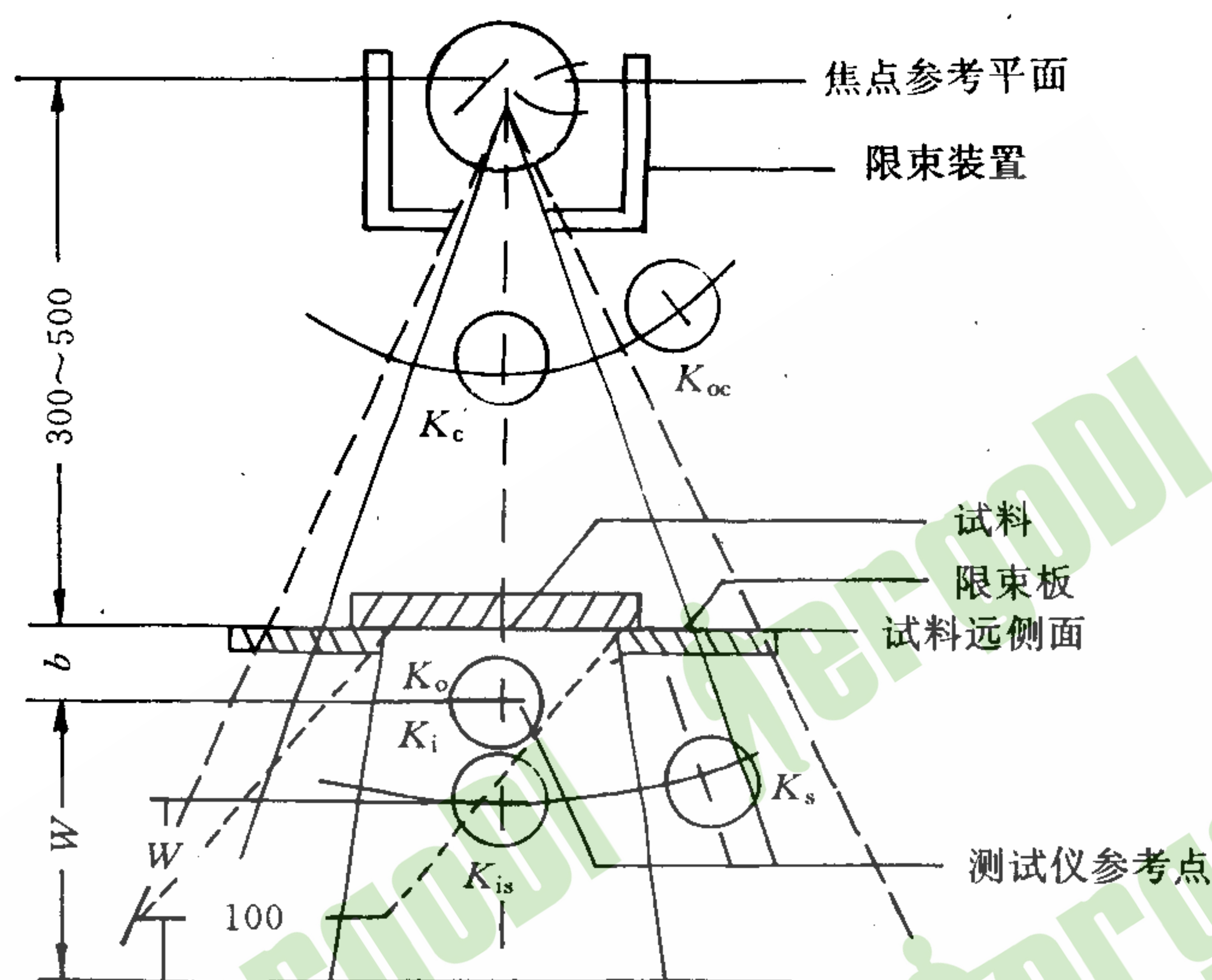
4.3 比铅当量 X 射线防护材料的比铅当量,必须是屏蔽性能、物理性能与使用性能的最佳结合。附录 A(参考件)中列出 7 种防护材料比铅当量的推荐值。

5 试验方法

5.1 铅当量测定

5.1.1 测量几何条件

a. 各测量点的位置见下图。



铅当量测量几何条件

K_c ——初级射线束中心轴上,位于射线源与被测样品之间测点的空气比释动能率, $Gy \cdot s^{-1}$;

K_{oc} ——经限束装置衰减后,与 K_c 点距射线源同距离处的空气比释动能率, $Gy \cdot s^{-1}$;

K_{is} ——经被测样品衰减后的空气比释动能率, $Gy \cdot s^{-1}$;

K_s ——初级射线束中,经准直器限束极衰减后与 K_{is} 距射线源同距离处的空气比释动能率, $Gy \cdot s^{-1}$;

K_o ——初级射线束未经衰减的空气比释动能率, $Gy \cdot s^{-1}$;

K_i ——初级射线束经待测样品衰减后的空气比释动能率, $Gy \cdot s^{-1}$ 。

b. 限束装置的屏蔽性能应满足 $K_{oc} \leq 0.05 K_c$ 。

c. 准直器直径不得小于 100 mm,其限束板屏蔽性能应满足 $K_s \leq 0.01 K_{is}$ 。

5.1.2 测量探头的位置

a. 测量点与毗邻墙壁或其他物体间的距离 W (见图)必须不小于 500 mm。

b. 当测量衰减时,在射线束中心线上,被测样品远离射线源的一面距探头灵敏体积中心点的距离 b (见图)为 50 mm。

5.1.3 测量仪器

a. 探测器应为电离室式 X 射线剂量仪。

b. 探测器的角响应在 180° 的测试角内,其测量误差可以忽略。

c. 探测器在 40~400 keV 射线能量之间的能量响应值不可超过 $\pm 20\%$ 。

d. 探测器灵敏体积的长度和直径应不大于 100 mm。

e. X 射线高压发生装置应满足试验管电压的要求,其试验管电压的实际值不得低于规定试验管电压的 90%。

f. 标准铅片的纯度应为 99.99%,厚度精度为 ± 0.01 mm,测量仪器与装置重复读数的波动,不得超过平均值的 $\pm 5\%$ 。

5.1.4 过滤条件

用于管电压在 120 kV(包括 120 kV)以下的 X 射线防护材料,其试验管电压为 80~120 kV,总过滤为 2.5 mmAl。用于管电压在 120 kV 以上的 X 射线屏蔽材料,按最常使用的管电压进行。其总过滤按表 1 的规定。

GB 16363—1996

表 1

管电压, kV	总过滤, mmCu
≤ 120	2.5 mmAl
150	0.7
200	1.2
250	1.8
300	2.5
400	3.5

5.1.5 被检样品

- a. 被检样品的面积必须不小于 120 mm×120 mm。
- b. 测定衰减时,各种厚度的样品可以通过几层相同厚度或不同厚度的样品叠加而获得。

5.1.6 测量方法

采用标准铅片替代法测量被检样品及标准铅片衰减后的空气比释动能率。通过作图或最小二乘法计算求出铅当量。用标准铅片测量衰减时,应至少使用 3 块不同厚度的标准铅片,其选用厚度的范围应能覆盖被测样品的铅当量。每块标准铅片测量 3 次,取其平均值。

5.1.7 表示方式

铅当量用铅元素符号和铅的厚度表示。同时标出测量铅当量所用线质管电压 kV 和总过滤 mmAl 或 mmCu。如 1 mmPb;120 kV 2.5 mmAl。

5.2 不均匀性测定

5.2.1 测定方法

在 500 mm×500 mm 的试样上,取其四角和中央五个典型位置,按 5.1 条测试各点的铅当量 δ_i ,求其平均值 $\bar{\delta}$ 。测试各点与平均值的最大偏差不得大于 $\pm 10\%$ 。

5.2.2 表示方法

防护材料的不均匀性用试样的平均值和标准偏差表示。如
(2.0±0.2) mmPb;100 kV 2.5 mmAl。

6 检验规则

6.1 X 射线防护材料由制造厂技术检验部门进行检验,合格后方可出厂。

6.2 X 射线防护材料的检查分为逐批检查和周期检查。

6.3 逐批检查

逐批检查应按 GB 2828 的规定进行。

6.3.1 采用正常检查一次抽样方案。批量范围在 100 以下者,抽检样本 3~5 块。批量范围在 100 以上者,抽检样本可适当增加。

6.3.2 检查的项目为 4.1 和 4.2 条。

6.3.3 抽检样本中全部技术指标合格,则判该检查批为合格批;若有一项技术指标不合格,则判该检查批为不合格批,其处置方法按 GB 2828 中 4.12 条规定执行。

6.4 周期检查

6.4.1 在下列情况下应进行周期检查。

- a. 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;

- b. 正式生产后,如结构、材料、工艺等有较大改变,可能影响产品性能时;
- c. 连续正常生产时,应周期性(一般不多于2年)进行一次检查;
- d. 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- e. 国家质量监督机构提出进行周期检查的要求时。

6.4.2 周期检查的样本应从本周期制造的并经逐批检查合格的某批或若干批中抽取。抽取样本的数量为任一规格的3块。

6.4.3 周期检查的项目应包括逐批检查的全部项目。

6.4.4 样本中各项技术指标均合格,则判该周期检查所代表的产品周期检查合格。否则,就判该周期检查所代表的产品周期检查不合格,处置方法按GB 2829中4.12条规定执行。

7 标志

7.1 在X射线防护材料的适当位置,至少应有下列标志:产品名称、型号、规格、铅当量、出厂日期、制造厂名称等。

7.2 该产品应有检验合格证、说明书。检验合格证上至少应有下列标志:产品名称、规格、制造厂名称与地址、检验员代号。

GB 16363—1996

附录 A
几种 X 射线防护材料比铅当量推荐值
(参考件)

表 A1

防护材料	比铅当量* mmPb/mm 材料
铅橡胶	0.2~0.3
铅玻璃	0.17~0.30
含铅有机玻璃	0.01~0.04
填充型安全玻璃(半流体复合物)	0.07~0.09
橡胶类复合防护材料	0.15~0.25
软质(做个人防护用品)	0.15~0.25
硬质(做屏蔽板)	0.30~0.50
玻璃钢类复合防护材料	0.15~0.20
建筑用防护材料(防护涂料、防护砖及防护大理石)	0.1~0.3

* X 射线线质:80~120 kV 2.5 mmAl;所列比铅当量数值为该种防护材料常用型号数值。

附加说明:

本标准由中华人民共和国卫生部提出。

本标准由卫生部射线防护器材防护质量监测中心负责起草。

本标准主要起草人张丹枫、官庆超、冯涛、孟斌、赵兰才、宋文飞、朱建国。

本标准由卫生部委托技术归口单位卫生部工业卫生实验所负责解释。