

ICS 83.140.99
分类号: Y 28
备案号: 52174-2015

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 4876—2015
代替 QB/T 3627—1999

聚四氟乙烯车削薄膜

Polytetrafluoroethylene skived film

2015-10-10 发布

2016-03-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 QB/T 3627—1999《聚四氟乙烯薄膜》。

本标准与 QB/T 3627—1999 相比，除编辑性修改外主要技术差异如下：

- 修改了标准名称；
- 修改了产品的分类，由原来的按产品工艺分类改为按产品性能指标、工艺和颜色分类；
- 将详细规格改为范围规格，统一了定向膜和不定向膜的厚度和宽度的公差要求；
- 增加了彩色薄膜的要求；
- 增加了密度指标；
- 修改断裂伸长率为断裂拉伸应变；
- 修改了拉伸强度和断裂拉伸应变指标；
- 修改击穿电压强度为电气强度；
- 修改了电气强度指标；
- 删除了 1 MHz 介电常数和介质损耗角正切值指标；
- 修改了厚度的测试方法；
- 修改了宽度的测试方法；
- 修改了电气强度的测试方法；
- 增加了抽样方案；
- 增加了型式检验要求。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国塑料制品标准化技术委员会（SAC/TC 48）归口。

本标准起草单位：北京市塑料研究所、深州市远征氟塑料有限公司、浙江嘉日氟塑料有限公司、湖州松华橡塑有限公司、武汉市工程塑料有限公司、上海市塑料研究所。

本标准主要起草人：庄甦、杜天民、包伟勇、杨根源、王世山、吕方、刘华新。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- QB/T 3627—1999；
- ZBG 33004—1985。

聚四氟乙烯车削薄膜

1 范围

本标准规定了聚四氟乙烯车削薄膜（以下简称“PTFE 车削膜”）的分类、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于由聚四氟乙烯悬浮树脂加工制得的车削薄膜。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 1033.1—2008 塑料 非泡沫塑料密度的测定 第1部分：浸渍法、液体比重瓶法和滴定法

GB/T 1040.3—2006 塑料 拉伸性能的测定 第3部分：薄膜和薄片的试验条件

GB/T 1408.1—2006 绝缘材料电气强度试验方法 第1部分：工频下试验

GB/T 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2918—1998 塑料试样状态调节和试验的标准环境

GB/T 6672—2001 塑料薄膜和薄片厚度测定 机械测量法

GB/T 6673—2001 塑料薄膜和薄片长度和宽度的测定

3 分类

3.1 按性能指标分为 I 型、II 型和 III 型。其中，I 型：用于电气、机械或化学领域的电气型 PTFE 车削膜；II 型：用于电气、机械或化学领域的通用型 PTFE 车削膜；III 型：无电性能要求的 PTFE 车削膜。

3.2 按工艺分为不定向 PTFE 车削膜和定向 PTFE 车削膜。

3.3 按颜色分为本色 PTFE 车削膜和彩色 PTFE 车削膜。

4 要求

4.1 外观

PTFE 车削膜应卷取平整，端面整齐，膜表面不应有折痕、裂纹、孔洞、机械损伤及其他影响使用的表面缺陷。

4.2 尺寸和偏差

4.2.1 厚度偏差

厚度偏差应符合表1的规定。

表1 厚度偏差

单位为毫米

厚 度	厚度偏差
0.010~0.020	±0.003
0.021~0.030	±0.005
0.031~0.040	±0.006
0.041~0.060	±0.007
0.061~0.070	±0.008