

ICS 59.100.10  
Q 36



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 18373—2013  
代替 GB/T 18373—2001

GB/T 18373—2013

## 印制板用 E 玻璃纤维布

E-glass fabric woven for printed boards

中华人民共和国  
国家标准  
印制板用 E 玻璃纤维布  
GB/T 18373—2013

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100013)  
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)  
网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)  
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235  
读者服务部:(010)68523946  
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 20 千字  
2014 年 2 月第一版 2014 年 2 月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-48092 定价 18.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68510107



GB/T 18373-2013

2013-11-27 发布

2014-08-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 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 GB/T 18373—2001《印制板用 E 玻璃纤维布》，与 GB/T 18373—2001 相比，其主要内容变化如下：

- 增加了产品规格(见表 1)；
- 增加了厚度的要求(见 5.3)；
- 增加了含水率的要求(见 5.5)；
- 增加了拉伸断裂强力的要求(见 5.7)；
- 删除了 2001 版的资料性附录 A 印制板用 E 玻璃纤维布相关术语及定义和资料性附录 B 玻璃纤维纱代号。

本标准由中国建筑材料联合会提出。

本标准由全国玻璃纤维标准化技术委员会(SAC/TC 245)归口。

本标准负责起草单位：南京玻璃纤维研究设计院有限公司、国家玻璃纤维产品质量监督检验中心、台嘉玻璃纤维有限公司。

本标准主要起草人：方允伟、王玉梅、黄英、许敏、郝郑涛、徐琪、马丹。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 18373—2001。

按表 4 的规定从检查批中随机抽取理化性能检验用样本。

表 3 外观检验的抽样与判定

批量	样本大小	接收质量限 AQL=2.5	
		接收数 Ac	拒收数 Re
≤50	5	0	1
51~150	20	1	2
151~280	32	2	3
281~500	50	3	4
501~1 200	80	5	6
1 201~3 200	125	7	8
3 201~10 000	200	10	11
10 001~35 000	315	14	15
35 001~150 000	500	21	22

表 4 理化性能的抽样与判定

批量	样本大小	接收常数 $k$ , AQL=2.5	批量	样本大小	接收常数 $k$ , AQL=2.5
2~25	3	0.907	281~500	18	1.212
26~50	4	1.046	501~1200	25	1.329
51~90	6	1.108	1 201~3 200	35	1.387
91~150	9	1.159	3 201~10 000	50	1.481
151~280	13	1.189	3 201~10 000	70	1.611

### 7.3 判定规则

#### 7.3.1 外观质量

织物外观质量应符合 5.10 的规定,批质量的判定按表 3 的规定。

#### 7.3.2 理化性能

7.3.2.1 碱金属氧化物含量、织物密度、织物厚度、含水率、可燃物含量、拉伸断裂强力、长度和宽度以样本测试平均值的修约值判定。

7.3.2.2 单位面积质量以质量统计量  $Q_U$ 、 $Q_L$  判定,其接收质量限 AQL=2.5,若  $Q_U$  和  $Q_L \geq k$ ,判该项合格,若  $Q_U$  或  $Q_L < k$ ,判该项不合格。

#### 7.3.3 综合判定

外观和各项理化性能均合格的判为接收批,否则判为不接收批。

## 8 标志、包装、运输和贮存

### 8.1 标志

#### 8.1.1 产品标志应包括:

## 印制板用 E 玻璃纤维布

### 1 范围

本标准规定了印制板用 E 玻璃纤维布的定义、代号与规格、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以 E 玻璃连续纤维纱为原料,经织造和表面化学处理而制成的平纹织物,主要用作印制板用层合复合材料中的增强材料。

### 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 191 包装储运图示标志

GB/T 1549 纤维玻璃化学分析方法

GB/T 2036 印制电路术语

GB/T 4202 玻璃纤维产品代号

GB/T 7689.1 增强材料 机织物试验方法 第 1 部分:厚度的测定

GB/T 7689.2 增强材料 机织物试验方法 第 2 部分:经、纬密度的测定

GB/T 7689.3 增强材料 机织物试验方法 第 3 部分:宽度和长度的测定

GB/T 7689.5 增强材料 机织物试验方法 第 5 部分:玻璃纤维拉伸断裂强力和断裂伸长的测定

GB/T 9914.1 增强制品试验方法 第 1 部分:含水率的测定

GB/T 9914.2 增强制品试验方法 第 2 部分:玻璃纤维可燃物含量的测定

GB/T 9914.3 增强制品试验方法 第 3 部分:单位面积质量的测定

GB/T 18374 增强材料术语定义

### 3 术语和定义

GB/T 2036 和 GB/T 18374 界定的术语和定义适用于本文件。

### 4 代号与规格

#### 4.1 代号

##### 4.1.1 纱线代号

印制板用 E 玻璃纤维布织造用纱代号应符合 GB/T 4202 的规定。

##### 4.1.2 产品代号

印制板用 E 玻璃纤维布代号应符合 GB/T 4202 的规定。