

ICS 59.100.10
Q 36



中华人民共和国国家标准

GB/T 25043—2010

GB/T 25043—2010

连续树脂基预浸料用多轴向经编增强材料

Multiaxial warp-knitted reinforcement for resin-matrix prepreg

中华人民共和国
国家标准
连续树脂基预浸料用多轴向经编增强材料
GB/T 25043—2010

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

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 0.75 字数 11 千字
2010年10月第一版 2010年10月第一次印刷

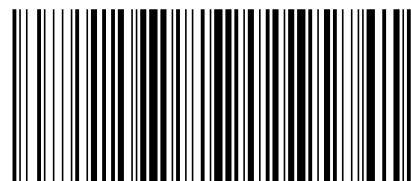
*

书号: 155066·1-40421 定价 16.00 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)68533533



GB/T 25043-2010

2010-09-02 发布

2011-05-01 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

请注意本标准的某些内容可能涉及专利内容,本标准发布机构不应承担识别这些专利的责任。

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、常州市宏发纵横新材料科技有限公司、重庆国际复合材料有限公司、振石集团恒石纤维基业有限公司、泰山玻璃纤维有限公司、江苏九鼎新材料股份有限公司。

本标准主要起草人:师卓、何亚勤、刘黎明、谈昆仑、方允伟、郝郑涛。

6.6 拉伸断裂强力

按 GB/T 7689.5 的规定。

6.7 层合板力学性能

按 GB/T 25040—2010 中 7.5 的规定。

6.8 宽度和长度

按 GB/T 7689.3 的规定。

6.9 卷装端面整齐度

用精度为 1 mm 的钢直尺测量卷装端面最低处到端面最高处的垂直距离,测三组数据,取其最大值。

6.10 外观

在正常(光)照度,距离 0.5 m,目测和钢直尺检验。

7 检验规则

7.1 出厂检验和型式检验

7.1.1 出厂检验

产品出厂时,必须进行出厂检验,出厂检验项目包括含水率、可燃物含量、单位面积质量、宽度、长度、外观。

7.1.2 型式检验

有下列情况之一时,应进行型式检验:

- 新产品投产时;
- 原材料或生产工艺有较大改变时;
- 停产时间超过三个月恢复生产时;
- 正常生产时,每年至少进行一次;
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- 供需双方合同有要求时。

型式检验应包括标准要求中全部检验项目。

7.2 检查批和抽样

7.2.1 检查批

同一批次原料、同一规格品种、同一生产工艺稳定连续生产的一定数量的单位产品为一检查批。

7.2.2 抽样

采用计数检验抽样方案,按表 5 的规定从检查批中随机抽取检验用样本。

表 5 计数检验的抽样与判定

批量范围	除 5.1、5.6 和 5.7 项目外的抽样与判定			碱金属氧化物含量、拉伸断裂强力和层合板力学性能抽样数
	样本大小	接收数 Ac	拒收数 Re	
I	II	III	IV	V
25	3	0	1	1
26~90	13	1	2	
91~150	20	2	3	
151~280	32	3	4	
281~500	50	5	6	
501~1 200	80	7	8	
1 201~3 200	125	10	11	2
3 201~10 000	200	14	15	

连续树脂基预浸料用多轴向经编增强材料

1 范围

本标准规定了连续树脂基预浸料用多轴向经编增强材料的术语和定义、产品代号、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于以玻璃纤维为主要原料,经有机纤维沿经向缝编而成的多轴向增强材料。该材料主要用于制作连续树脂基预浸料。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

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 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 17470—2007 玻璃纤维短切原丝毡和连续原丝毡

GB/T 18374 增强材料术语及定义

GB/T 25040—2010 玻璃纤维缝编织物

3 术语和定义

GB/T 18374 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

连续树脂基预浸料 resin-matrix prepreg

增强材料在连续的生产方式下由树脂系统浸渍后的一种用于制造复合材料的中间体。

3.2

经编增强材料 warp-knitted reinforcement

由玻璃纤维无捻粗纱为主要纤维形式层叠而成,并以一组或几组有机纤维沿经向编织成圈、相互串套而成的织物。按铺层方向可分为单向和多轴向经编增强材料。

4 产品代号

代号按 GB/T 25040—2010 中第 4 章的规定,在括号内中用字母 P 表示连续树脂基预浸料。

示例 1:由一层单位面积质量均为 600 g/m²,排列角度为 90°的无碱玻璃纤维无捻粗纱构成的幅宽为 1 270 mm 的连续树脂基预浸料用单轴向经编增强材料代号为:E600,90°(P)-1270

示例 2:由两层单位面积质量均为 400 g/m²,排列角度为+45°和-45°的无碱玻璃纤维无捻粗纱构成的幅宽为 1 270 mm 的连续树脂基预浸料用双轴向经编增强材料代号为: