

JB/T 7599.7—2013

ICS 29.060.01
K 12
备案号: 44345—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7599.7—2013
代替 JB/T 7599.7—1994

漆包绕组线绝缘漆
第 7 部分: 200 级聚酰胺酰亚胺漆包线漆

Insulating enamel for enamelled winding wires
— Part 7: Polyamide-imide enamel, class 200

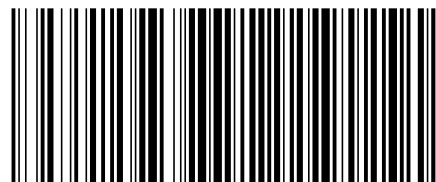
中华人民共和国
机械行业标准
漆包绕组线绝缘漆
第 7 部分: 200 级聚酰胺酰亚胺漆包线漆
JB/T 7599.7—2013

*
机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码: 100037

*
210mm×297mm·0.5 印张·11 千字
2014 年 12 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 12.00 元

*
书号: 15111·11526
网址: <http://www.cmpbook.com>
编辑部电话: (010) 88379778
直销中心电话: (010) 88379693
封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究



JB/T 7599.7-2013

2013-12-31 发布

2014-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

5.2 200 级聚酰胺酰亚胺漆的固体含量

200 级聚酰胺酰亚胺漆的固体含量代表规格见表 1。
在 (180±3) °C 下保持 1 h 后测得的固体含量不应超过规定值。

5.3 200 级聚酰胺酰亚胺漆的粘度

200 级聚酰胺酰亚胺漆的粘度 (25 °C) 代表规格见表 1。

表 1

200级聚酰胺酰亚胺漆标称固体含量 %	200级聚酰胺酰亚胺漆粘度值	
	4号杯式粘度计 s	旋转式粘度计 mPa·s
20	15~30	—
25	20~40	—
	—	700~1 200
30	50~90	—
40	—	1 500~2 800
其他范围的固体含量由供需双方协商确定	其他范围的粘度由供需双方协商确定	

5.4 用 200 级聚酰胺酰亚胺漆涂覆漆包线

- 5.4.1 漆包线线样的制备应符合 JB/T 7599.1—2013 中第 6 章的规定。
- 5.4.2 用 200 级聚酰胺酰亚胺漆涂覆的漆包铜圆线的性能应符合 GB/T 6109.14 的规定。
- 5.4.3 漆包线线样的介质损耗因数 $\tan\delta$ 拐点值由供需双方协商规定。

6 检验项目

产品检验项目、试验类型和试验方法按表 2 的规定。

表 2

序号	项目名称	技术要求	试验类型	试验方法
1	漆的理化性能	—	T, S	—
1.1	外观	符合JB/T 7599.1—2013 中5.1的规定		JB/T 7599.1—2013中7.1
1.2	固体含量	符合5.2的规定		JB/T 7599.1—2013中7.2
1.3	粘度	符合5.3的规定		JB/T 7599.1—2013中7.3
2	线样性能	—		—
2.1	表面质量	符合GB/T 6109.14的规 定		GB/T 4074.1
2.2	尺寸			GB/T 4074.2
2.3	伸长率 回弹性 柔韧性和附着性 耐刮			GB/T 4074.3

目 次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 使用特性.....1

4 代号.....1

5 技术要求.....1

 5.1 概述.....1

 5.2 200 级聚酰胺酰亚胺漆的固体含量.....2

 5.3 200 级聚酰胺酰亚胺漆的粘度.....2

 5.4 用 200 级聚酰胺酰亚胺漆涂覆漆包线.....2

6 检验项目.....2

7 包装、标志、贮存及运输.....3

前 言

JB/T 7599《漆包绕组线绝缘漆》分为14个部分：

- 第1部分：一般规定；
- 第2部分：120级缩醛漆包线漆；
- 第3部分：130级聚酯漆包线漆；
- 第4部分：130级聚氨酯漆包线漆；
- 第5部分：155级聚酯漆包线漆；
- 第6部分：180级聚酯亚胺漆包线漆；
- 第7部分：200级聚酰胺酰亚胺漆包线漆；
- 第8部分：240级芳族聚酰胺漆包线漆；
- 第9部分：155级聚氨酯漆包线漆；
- 第10部分：180级聚氨酯漆包线漆；
- 第11部分：聚乙烯醇缩丁醛自粘漆包线漆；
- 第12部分：聚酰胺自粘漆包线漆；
- 第13部分：芳族聚酰胺自粘漆包线漆；
- 第14部分：环氧自粘漆包线漆。

本部分为JB/T 7599的第7部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替JB/T 7599.7—1994《漆包绕组线绝缘漆 第7部分：200级聚酰胺酰亚胺漆包线漆》，与JB/T 7599.7—1994相比主要技术变化如下：

- 将漆的型号改为由代号表示；
- 调整了漆的固体含量和粘度的范围由代表规格确定，代表规格中其他范围的固体含量和粘度可由供需双方协商规定（见5.2和5.3，1994年版的5.1.1和5.1.2）；
- 增加了漆包线介质损耗因数 $\tan\delta$ 拐点值由供需双方协商规定（见5.4.3）；
- 删除了涂线工艺参数（1994年版的第7章）；
- 增加了包装、标志、贮存及运输（见第7章）；
- 删除了200级聚酰胺酰亚胺漆涂线工艺参数（1994年版的附录A）。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国电线电缆标准化技术委员会（SAC/TC213）归口。

本部分负责起草单位：上海电缆研究所。

本部分参加起草单位：常州新赛特绝缘材料有限公司、铜陵精达特种电磁线股份有限公司、上海晟然绝缘材料有限公司、四川东材科技集团有限公司、丹阳四达化工有限公司、瑞安市升华漆包线有限公司、常州海华化工有限公司、溧阳市佳禾电子材料有限公司、常州虹波涂料有限公司、上海特缆电工科技有限公司、无锡锡洲电磁线有限公司、浙江长城电工科技股份有限公司、无锡统力电工有限公司、露笑科技股份有限公司、湖州大成化学工业有限公司、宜兴市诚宇电工材料有限公司、常州市智通树脂有限公司、天津市瑞中特种电工材料有限公司、东特涂料（太仓）有限公司、艾维特电气绝缘材料（常州）有限公司、上海裕生特种线材有限公司。

本部分主要起草人：李福、殷承范、许建英、邵武军、倪平、张建清、郑武、黄仕策、陈永凤、沈和平、徐进法、姚桂华、廖和安、应江辉、吴春阳、蒋伯君、汪萍、于跃、王怀刚、姚国妹、张家化。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 7599.7—1994。

漆包绕组线绝缘漆

第7部分：200级聚酰胺酰亚胺漆包线漆

1 范围

JB/T 7599的本部分规定了200级聚酰胺酰亚胺漆包线漆的技术要求、检验规则、包装、标志、贮存及运输。

本部分适用于200级以异氰酸酯法合成的聚酰胺酰亚胺树脂为基的、用合适的溶剂溶解稀释制成的聚酰胺酰亚胺漆包线漆（以下简称200级聚酰胺酰亚胺漆）。

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 4074.1 绕组线试验方法 第1部分：一般规定
- GB/T 4074.2 绕组线试验方法 第2部分：尺寸测量
- GB/T 4074.3 绕组线试验方法 第3部分：机械性能
- GB/T 4074.4 绕组线试验方法 第4部分：化学性能
- GB/T 4074.5 绕组线试验方法 第5部分：电性能
- GB/T 4074.6 绕组线试验方法 第6部分：热性能
- GB/T 4074.7 绕组线试验方法 第7部分：测定漆包绕组线温度指数的试验方法
- GB/T 6109.14 漆包圆绕组线 第14部分：200级聚酰胺酰亚胺漆包铜圆线
- JB/T 7599.1—2013 漆包绕组线绝缘漆 第1部分：一般规定

3 使用特性

3.1 200级聚酰胺酰亚胺漆的热级为200级。

3.2 涂制的漆包线具有较好的耐冷冻剂性能及耐溶剂性能，常用于复合漆包线漆的外涂层。

4 代号

200级聚酰胺酰亚胺漆的代号为1764。

5 技术要求

5.1 概述

200级聚酰胺酰亚胺漆除满足本部分要求外，还应满足JB/T 7599.1—2013的规定。如果JB/T 7599.1—2013与本部分有矛盾，以本部分为准。