

客户:	品名: SSG-1F2F3F 玻璃纤维有机硅套管					
名称: <u>产品交货仕様书</u>	承 认	高	检 查	解	作 成	李

品名:SSG-1F2F3F 玻璃纤维有机硅套管

签字栏

制	定	2010-12-02
改	订	2020-11-9
改	订	2021-11-13

上海高昊配线器材有限公司

地址:上海市青浦区新胜路 238 号 7 幢

Add:Building 7,Xinsheng RD,Qingpu Dist,Shanghai City,P.R.China.

Tel: 021-59788045 Fax: 021-59788053

Http:①shgaohaoi.1688.com ②www.gaohao.cn.com

一、 适用范围:

1. 本仕様书适合 UL1441 电器绝缘材料安全技术标准, 耐温等级 H 级。
2. UL 认证编号: E204027

二、 中、英文名称:

1. 中文: 玻璃纤维有机硅套管
2. 英文: Silicone Fiberglass Sleeving

三、 产品代号:

1. SSG-1F 玻璃纤维有机硅套管绝缘破坏电压 1.5KV;
2. SSG-2F 玻璃纤维有机硅套管绝缘破坏电压 2.5KV;
3. SSG-3F 玻璃纤维有机硅套管绝缘破坏电压 4.0KV;

四、 材料: 优质无碱玻璃纤维纱及有机硅制品

五、 电压等级:

产品代号	平均 破坏电压	最低 破坏电压	测试标准
SSG-1F	1,500 V	1,200 V	UL1441
SSG-2F	2,500 V	2,000 V	UL1441
SSG-3F	4,000V	3,000V	UL1441

六、 颜色:

以白色、黑色为主, 其它颜色可根据客户要求制作。

七、 外观:

表面光滑, 厚度均等的被覆有机硅涂膜。

八、 尺寸规格: (附件一)

九、 物理性能: 具有优良的柔软性和弹性;

十、 破坏电压性能:

1. 测试方法:

取 15 cm 试样套管 5 段, 套管内部分别插入同等直径之金属棒, 作为电极。套管外壁缠绕 2.5cm 宽的铝箔纸, 作为电极。设定 3mA 之漏电流, 接通测试仪, 并以每秒 500V 的速率调整电压, 至管壁被击穿, 记录其值。

2. 判定标准:

SSG-1F: 测试之五点, 破坏电压平均值不少于 1.5KV, 个别最低值不少于 1.2KV;

SSG-2F: 测试之五点, 破坏电压平均值不少于 2.5KV, 个别最低值不少于 2.0KV;

SSG-3F: 测试之五点, 破坏电压平均值不少于 4.0KV, 个别最低值不少于 3.0KV。

十一、 耐燃性能:

1. 测试方法:

以 1000 ± 50 Btu/ft 的火焰燃烧, 将水平摆放的套管与火焰的外焰接触, 一次燃烧 15 秒, 连续五次。

2. 判定标准:

五次试验中的任何一次蔓延火焰不能超过 60 秒。

十二、 抗老化性能:

性 能	判定标准
加热后的抗电压性	试验温度 250°C, 72 小时。取出置于常温下测试。其平均破坏电压值, 不低于未老化前破坏电压值的一半。
低温时的弯曲性	试验温度 -10°C, 1 小时, 将测试管复绕于本规格的套管上, 复绕 6 圈, 涂层无开裂或剥落现象。

十三、 包装:

1. 卷长: 依照规格大小, 分为 50 米、100 米、200 米之塑料袋包装;
2. 米长: 依照规格大小, 分为 25 米、50 米、100 米、200 米、500 米、1000 米之塑料袋包装;
3. 可依照客户要求不同长度、不同形式的包装。每个塑料袋上皆贴有标签, 标签上注明产品批号、产品代号、产品内径、包装数量等相关内容。

4. 长度公差:

包装形式	裁切长度	公差范围
卷长	50m 以上 (含)	$\pm 2\%$
米长	1m	$\pm 1\%$
1 米以下	10cm 以上	$\pm 1\%$
	10cm 以下 (含)	$\pm 1\text{mm}$

十四、产品制作流程

序号	工序名称	编号	过程名称	过程描述	搬运 △	储存 ○	加工 □	检验 ◇	控制特性	备注
1	进料检验	5	原料玻璃纤维丝检验					◇		
		10	原料有机硅树脂检验					◇		
2	原料储存	15	原料玻璃纤维丝储存			○				
		20	原料有机硅树脂储存			○				
3	还管编织	25	领料玻璃纤维丝		△					
		30	纬纱	通过纬纱机把大包装玻 纤丝分绕在小纤管上			□			
		35	还管编织	通过编织机将玻纤丝编 织成半成品还管			□		齿 轮 比	
		40	半成品还管检验					◇		
		45	半成品还管入库			○				
4	树脂调配	50	领料有机硅树脂		△					
		55	树脂调配	将树脂按要求进行调配			□		粘 度	
		60	配方漆检测					◇		
		65	配方漆周转暂放			○				
5	涂布	70	领料半成品还管		△					
		75	领料配方漆		△					
		80	通坯	通过通坯机的作用使扁 平的还管变圆整			□			
		85	脱蜡	通过高温处理清除还管 表面杂质及预定型			□		温 度	
		90	涂布	进行树脂涂覆、固化成 型			□		温 度 速 度	
		95	成品收卷				□			
		100	成品裁切	按要求长度			□			
6	成品检验	105						◇		
7	成品包装	110					□			
8	成品入库	115				○				
9	成品发运	120			△					

附件一:

内径范围 (mm)	内径公差标准 (mm)	壁厚公差标准 (mm)		
		SSG-1F	SSG-2F	SSG-3F
0.5~1.0	+0.3 -0.0	0.36±0.05	0.38±0.05	0.40±0.05
1.5~2.5	+0.3 -0.0	0.40±0.08	0.42±0.08	0.45±0.08
3.0~4.0	+0.3 -0.0	0.45±0.08	0.47±0.08	0.50±0.08
5.0~9.0	+0.3 -0.0	0.50±0.08	0.52±0.08	0.55±0.08
10.0~12.0	+0.5 -0.0	0.60±0.12	0.62±0.12	0.65±0.12
13.0~19.0	+0.5 -0.0	0.65±0.12	0.68±0.12	0.72±0.12
20.0~25.0	+0.8 -0.2	0.72±0.18	0.75±0.18	0.80±0.18
26.0~30.0	+0.8 -0.2	0.75±0.18	0.78±0.18	0.82±0.18
32.0~40.0	±1.0	1.20±0.2	1.25±0.2	1.28±0.2