

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 901 - 1995

云 母 箔

1995-11-24 发布

1996-06-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发 布

云 母 箔

代替 JB 901 - 74
JB 1489 - 74

1 主题内容与适用范围

本标准规定了电气绝缘用云母箔的型号、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以剥片云母或云母纸为基材，以合适的胶粘漆为胶粘剂，单面、双面或多层粘合补强材料，在一定温度下具有可塑性，其所含 B 阶胶粘剂应用后能最终固化的云母箔。

2 引用标准

- GB 5019 电气绝缘云母制品 试验方法
- GB 5020 电气绝缘云母制品 定义和一般要求

3 产品分类

本标准根据产品的组成结构和耐热性划分型号，产品型号见表 1。

表 1

产品型号	补 强 材 料	胶 粘 剂	使 用 范 围
5834—1	电工用无碱玻璃布和聚酯薄膜	环氧胶粘漆	适用于工作温度 130℃ 的电机、电器的 卷烘式绝缘及零件
5836—1	电工用无碱玻璃布		
5840—1	电工用无碱玻璃布和聚酰亚胺薄膜	酚醛环氧胶粘漆或环 氧聚酯胶粘漆	适用于工作温度 155℃ 的电机、电器的 卷烘式绝缘及零件
5841—1	电工用无碱玻璃布和聚酯薄膜		
5842—1	电工用无碱玻璃布	环氧二苯醚胶粘漆	
5843—1	聚酯薄膜		
5850	电工用无碱玻璃布	有机硅胶粘漆	适用于工作温度 180℃ 的电机、电器的 卷烘式绝缘及零件
5851—1		二苯醚胶粘漆	

4 技术条件

4.1 外观

云母箔应表面平整，胶粘剂分布均匀，边缘整齐，不允许有外来杂质和分层的现象。

4.2 尺寸

4.2.1 厚度

云母箔的标称厚度及允许偏差见表 2。

表 2 mm

产 品 型 号	标 称 厚 度	允 许 偏 差	
			个别值与标称厚度的偏差
5834-1	0.15	± 0.02	±0.04
	0.17; 0.20	± 0.03	±0.05
5836-1	0.15	± 0.02	±0.04
	0.20; 0.25	± 0.03	±0.05
5840-1 5841-1	0.15	± 0.02	±0.04
	0.17; 0.20	± 0.03	±0.05
5842-1	0.11; 0.15	± 0.02	±0.04
	0.17; 0.20	± 0.03	±0.05
5843-1	0.17	± 0.03	± 0.05
5850	0.15	± 0.03	± 0.08
	0.20	± 0.04	± 0.10
	0.25; 0.30	± 0.05	± 0.13
5851-1	0.10; 0.15	± 0.02	± 0.04
	0.20; 0.25	± 0.03	± 0.05

4.2.2 长度和宽度

云母箔的推荐长度为 500 mm ~ 1200 mm、推荐宽度为 300 mm ~ 1000 mm, 也可按供需 双方协议尺寸供货。

按标称尺寸修剪后的云母箔、其长度和宽度的偏差为±5%。

4.3 性能要求

云母箔的性能应符合表 3 的规定。

表 3

序号	指标名称		单位	指 标 值						
				5834-1	5836-1	5840-1, 5841-1	5842-1	5843-1	5850	5851-1
1	挥发物含量		%	≤1.0	≤1.0	≤1.0	≤4.0		≤1.0	≤5.0
2	胶粘剂含量		%	25~35	25~35	25~35	20~35		15~30	20~35
3	云母含量		%	≥30	≥50	≥30	≥50	≥40	≥50	
4	介电强度	平均值	MV/m	≥45	≥25	≥45	≥25	≥60	≥16	≥25
		个别值		≥34	≥18	≥34	≥18	≥45	≥12	≥18
5	可塑性			在 110±5℃下处理 15 min 可塑制成管					在 130±5℃下处理 15min 可塑制成管	
6	长期耐热性温度指数			≥130		≥155			≥180	

5 试验方法

5.1 外观

用眼睛观察评定。

5.2 厚度

按 GB 5019 第 1 章的规定进行。

5.3 长度和宽度

用刻度为 1 mm 的直尺至少测量三处, 报告其平均值。

5.4 挥发物含量

按 GB 5019 第 3 章的规定进行。

5.5 胶粘剂含量

按 GB 5019

5.6 云母含量

按 GB 5019 第 3 章的规定进行。

5.7 介电强

按 GB 5019 第 16 章的规定进行。

5.8 可塑性

按 GB 5019 第 15 章的规定进行。

5.9 温度指数

按 GB 11026.1 的规定进行，寿命终点的判断标准由供需双方商定。

6 检验规则

6.1 相同的原材料和工艺，连续生产的数量不超过 500kg 的云母箔为一批。每批须进行出厂试验，出厂试验项目为本标准第 4.1 条、4.2 条和 4.3 条表 3 中的第 4、第 5 项。

6.2 从一批总张数抽取不少于 5% 按本标准第 4.1 条、4.2 条检查，其他各条的检查在同一张箔上取样。

6.3 第 4.3 条表 3 中的第 6 项温度指数为产品定型试验项目。

6.4 其他应符合 GB 5020 第 2 章的规定。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 云母箔从出厂之日算起的贮存期为三个月。

7.2 其他应符合 GB 5020 第 3 章的规定。

附加说明：

本标准由全国绝缘材料标准化技术委员会提出并归口。

本标准由上海云母绝缘材料厂负责起草。

本标准主要起草人：李元章、杨丽华、顾海根、朱茶英。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
云 母 箔

JB/T 901 - 1995

*

机械科学研究院出版发行
机械科学研究院印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

*

开本 880×1230 1/16 印张 X/X 字数 XXX,XXX
19XX 年 XX 月第 X 版 19XX 年 XX 月第 X 印刷
印数 1 - XXX 定价 XXX.XX 元
编号 XX - XXX

机械工业标准服务网：<http://www.JB.ac.cn>