

T/ACCEM

团 体 标 准

T/ACCEM XXXX—XXXX

雷达天线罩膜材

Film material for radar radome

（工作组讨论稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中国商业企业管理协会 发 布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 技术要求 1

5 试验方法 2

6 检验规则 3

7 标志、包装、运输、贮存 4

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由江苏维凯科技股份有限公司提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：江苏维凯科技股份有限公司、XXX、XXX。

本文件主要起草人：XXX、XXX、XXX。

雷达天线罩膜材

1 范围

本文件规定了雷达天线罩膜材的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。
本文件适用于雷达天线罩膜材的生产和检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分:梯形试样撕破强力的测定
- GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法)
- GB/T 4669—2008 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB/T 30161 膜结构用涂层织物
- GB/T 31838.6 固体绝缘材料 介电和电阻特性 第6部分:介电特性(AC方法)相对介电常数和介质损耗因数(频率0.1Hz~10MHz)
- GJB 7954 雷达透波材料透波率测试方法
- FZ/T 01003 涂层织物.厚度试验方法
- FZ/T 01004 涂层织物 抗渗水性的测定
- FZ/T 01009 纺织品 织物透光性的测定

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 外观

- 4.1.1 膜材的表面应平整、均匀，边缘平直整齐，不应有破边、荷叶边、裂缝、破洞、油污斑渍、漏涂、结胶、气泡、纱线断裂等影响产品美观和使用性能的缺陷。
- 4.1.2 同一卷膜材的表面色差不低于 4 级，同一批材料卷与卷之间的色差不低于 3-4 级与确认样对比色差不低于 3-4 级。
- 4.1.3 对于其他缺陷，供需双方应根据膜材的用途，就缺陷的范围和许可限度达成协议。

4.2 尺寸偏差

- 4.2.1 膜的幅宽偏差应符合约定范围，且不允许负偏差。
- 4.2.2 膜材中的织物的纬斜和纹路歪斜不超过 3%。

4.3 力学性能

产品的力学性能应符合表 1 的规定。

表1 力学性能

项目		指标
单位面积质量/（g/³）		691±5%
断裂强力/N	纬向	≥5 900
	径向	≥5 800
撕破强力/N	纬向	≥4.4×10²
	径向	≥9.3×10²
厚度/mm		0.46±10%

4.4 理化指标

产品的理化指标应符合表 2 的规定。

表2 理化指标

项目	指标
透光率/%	符合约定范围
抗渗水性/kPa	水压≥50
耐污等级/级	≥4
耐低温性能	-10℃全部试样不破坏
透波率/dB	-0.01~0.2
介电常数	2.54~2.58
电损耗角正切值	1.3E-02
燃烧性能	符合 GB/T 30161 的规定

5 试验方法

5.1 外观

- 5.1.1 按 GB/T 30161 的规定进行。
- 5.1.2 按 GB/T 250 评定变色用灰卡进行评定。
- 5.1.3 按 GB/T 14801 的规定进行。

5.2 尺寸偏差

使用符合精度要求的量具进行测量。

5.3 力学性能

5.3.1 单位面积质量

按 GB/T 4669—2008 中方法 5 的规定进行。

5.3.2 断裂强力

按 GB/T 3923.1 的规定进行。

5.3.3 撕破强力

按 GB/T 3917.3 的规定进行。

5.3.4 厚度

按 FZ/T 01003 的规定进行。

5.4 理化指标

5.4.1 透光率

按 FZ/T 01009 的规定进行。

5.4.2 抗渗水性

按 FZ/T 01004 的规定进行。

5.4.3 耐污等级

按 GB/T 30161 的规定进行。

5.4.4 耐低温性能

按 GB/T 30161 的规定进行。

5.4.5 透波率

按 GJB 7954 的规定进行。

5.4.6 介电常数

按 GB/T 31838.6 的规定进行。

5.4.7 电损耗角正切值

按 GB/T 31838.6 的规定进行。

5.4.8 燃烧性能

按 GB/T 30161 的规定进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

分为出厂检验和型式检验。

6.2 组批

以同一工艺、同一原辅材料生产的同一规格产品为一组批。

6.3 出厂检验

6.3.1 产品出厂需经工厂检验部门逐批检验合格，方能出厂。

6.3.2 出厂检验项目包括本文件中的外观、尺寸偏差、断裂强力及介电强度。

6.3.3 抽样数量

抽样数量见表 3。

表3 抽样数量

一批卷的数量/卷	抽样数量/卷
≤15	2
16~25	3
≥26	5

6.4 型式检验

6.4.1 有下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 新产品定型或老产品转厂生产的鉴定；
- b) 长期正常生产时，每年进行一次；
- c) 原材料、配方、工艺有较大改变；
- d) 停产半年以上恢复生产或新机器生产；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异；
- f) 质量监督机构提出检验要求。

6.4.2 型式检验应从出厂检验合格产品中随机抽取，抽取数量应满足检测要求。

6.4.3 型式检验项目包括本文件技术要求的所有项目。

6.5 判定规则

产品的各项要求检验结果若符合本文件的规定，则判定为合格。若经检验有不合格项，则应加倍取样进行复检，并以复检结果为准。若复检结果合格，则判定该批产品为合格，若仍不合格，则判定该批产品为不合格。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 标志的内容包括但不限于：

- a) 产品名称；
- b) 产品型号；
- c) 生产单位名称和地址；
- d) 生产批号；
- e) 执行标准号；
- f) 生产日期。

7.1.2 包装箱上的包装储运图示标志按 GB/T 191 的规定选择使用。

7.1.3 每个批号产品的包装容器上应附带产品检验合格证。

7.2 包装

产品以卷为单位，每卷产品应做防潮防尘包装并防止日光照射。

7.3 运输

产品在运输过程中应避光、避热、防潮运输。不得使产品弯曲和包装破损。

7.4 贮存

产品应贮存在室内干燥、阴凉的环境中。
