

# 团体标准

T/CSTM XXXX—202X

## 风电叶片用拉挤板 复合组件 90° 拉伸性能 的测定

Pultruded plate for wind turbine blades  
Determination of 90° tensile properties of assemblies  
(征求意见稿)

202X-XX-XX 发布

202X-XX-XX 实施

中关村材料试验技术联盟

发布

## 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》和 GB/T 20001.4—2015 《标准编写规则 第 4 部分：试验方法标准》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。

本文件由中国材料与试验标准化委员会建筑材料标准化领域委员会（CSTM/FC03）提出。

本文件由中国材料与试验标准化委员会建筑材料标准化领域委员会（CSTM/FC03）或建筑材料领域纤维增强复合材料标准化技术委员会（CSTM/FC03/TC11）归口。

CSTM征求意见使用

---

# 风电叶片用拉挤板 复合组件 90° 拉伸性能的测定

## 1 范围

本文件规定了风电叶片用拉挤板复合组件的 90° 拉伸性能的方法。  
本文件适用于拉挤板—树脂—拉挤板复合组件，其它类型复合组件也可参照使用。  
本文件不适用于确定设计参数，可用于筛选材料或质量控制。

## 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 1446 纤维增强塑料性能试验方法总则

GB/T 3961 纤维增强塑料术语

## 3 术语和定义

GB/T 3961 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1 拉挤板 pultruded plate

在牵引设备的牵引下，将浸渍树脂胶液的连续纤维或其制品，通过成型模加热使树脂固化，连续生产的复合材料板。

### 3.2 拉挤板-树脂-拉挤板单层复合组件 pultruded plate-resin-pultruded plate single-layer assemblies

拉挤板 90° 方向之间采用树脂作为粘结层制得的复合组件，如图 1a) 所示。

### 3.3 拉挤板-树脂-拉挤板双层复合组件 pultruded plate-resin-pultruded plate double-layer assemblies

单层复合组件间铺设导流织物制得的复合组件，如图 1b) 所示。

## 4 试验原理

沿试样轴向匀速施加拉伸载荷，直到试样断裂，用测得的载荷计算拉伸强度。

## 5 试样制备

### 5.1 材料

#### 5.1.1 树脂

树脂的配方和固化制度等相关信息应由相关方提供。