

团体标准

T/CSTM XXXXX—2025

风电叶片用拉挤板 复合组件短梁层间剪切强度的测定

Pultruded plate for wind turbine blade
Determination of short-beam interlaminar shear strength 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。

风电叶片用拉挤板 复合组件短梁层间剪切强度的测定

重要提示（危险或警告或注意）：使用本文件的人员应有正规实验室工作的实践经验。本文件并未指出所有可能的安全问题。使用者有责任采取适当的安全和健康措施，并保证符合国家有关法规规定的条件。

1 范围

本文件规定了采用短梁法测定风电叶片用拉挤板复合组件层间剪切强度的方法。

本文件适用于能发生层间剪切失效的拉挤板—拉挤板复合组件和拉挤板—层合板复合组件，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，但可用于筛选材料或作为质量控制的试验。

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 1446 纤维增强塑料性能试验方法总则

GB/T 3961-2009 纤维增强材料术语

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

拉挤板 pultruded plate

在牵引设备的拉引下，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。

[来源：GB/T 3961—2009，3.4.70，有修改]

3.2

拉挤板—拉挤板复合组件 pultruded plate-pultruded plate assembly

两层拉挤板之间采用树脂，或树脂和导流织物，或胶粘剂，或预浸料等作为粘结层制得的复合组件，如图1所示。

3.3

拉挤板—层合板复合组件 pultruded plate-laminate assembly

将织物或预浸料和拉挤板按一定的铺层顺序进行铺设，然后采用真空树脂传递模塑（VRTM）或真空袋压等方式制得的复合组件，如图2所示。

3.4