



中华人民共和国国家标准化指导性技术文件

GB/Z 21214—2007

行输出变压器用聚酯薄膜

Polyester film for flyback transformer

2007-12-03 发布

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本指导性技术文件参考了日本东丽公司 S10 聚酯薄膜标准和 GB 12802.2—2004《电气绝缘用薄膜 第 2 部分：电气绝缘用聚酯薄膜》。

本指导性技术文件由中国电器工业协会提出。

本指导性技术文件由全国绝缘材料标准化技术委员会(SAC/TC 51)归口。

本指导性技术文件起草单位：东方绝缘材料股份有限公司。

本指导性技术文件主要起草人：罗春明、赵平。

本指导性技术文件为首次制定。

行输出变压器用聚酯薄膜

1 范围

本指导性技术文件规定了行输出变压器用聚酯薄膜的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本指导性技术文件适用于由聚对苯二甲酸乙二醇酯经铸片及双轴定向拉伸而制得的薄膜,适用于行输出变压器制造行业。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本指导性技术文件的引用而成为本指导性技术文件的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本指导性技术文件,然而,鼓励根据本指导性技术文件达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本指导性技术文件。

GB/T 13541—1992 电气用塑料薄膜试验方法(neq IEC 60674-2:1988)

GB/T 13542—1992 电气用塑料薄膜一般要求(neq IEC 60674-1:1980)

ANSI/UL 94—2001 设备零件用塑料的燃烧性试验

IEC 61074:1999 用差示扫描量热法测定电气绝缘材料熔融热、熔点及结晶热、结晶温度的试验方法

3 要求

3.1 外观

薄膜成卷或成盘供应,薄膜表面平整光洁,无折皱、撕裂、颗粒、气泡、针孔和外来杂质等缺陷,薄膜边缘应整齐无破损。分切成盘时端面整齐,手感光滑,无卷边,无毛刺。

3.2 膜卷、管芯

膜卷、管芯应符合 GB/T 13542—1992 中 4.2、4.4 的规定。

3.3 尺寸

3.3.1 厚度范围及公差

厚度由供需双方协商确定,推荐优选的标称厚度:75 μm 、100 μm 。厚度公差为标称厚度的 $\pm 3\%$ 。

3.3.2 接头数及最短段长度

每卷的接头数为0,最短段长度由供需双方协商确定。

3.3.3 卷径、宽度及极限偏差

卷径和宽度的规格由供需双方协商确定。推荐宽度为26.5 mm、28 mm、32 mm、34 mm、36 mm、38 mm、40 mm。薄膜按用户要求加工成带盘。卷径、宽度的极限偏差应符合表1的规定。

表1 薄膜卷径、宽度的极限偏差

单位为毫米

宽 度	卷 径	极 限 偏 差	
		宽 度	膜卷端面申膜高度
15~50	≥ 180	± 0.2	< 0.3

3.4 性能要求

薄膜性能要求应符合表2的规定。