

# 玻璃纤维 标准汇编

国家玻璃纤维产品质量监督检验中心  
全国玻璃纤维标准化技术委员会 编  
中国标准出版社第五编辑室



 中国标准出版社

# 玻璃纤维标准汇编

国家玻璃纤维产品质量监督检验中心  
全国玻璃纤维标准化技术委员会 编  
中国标准出版社第五编辑室

中国标准出版社

北京



# 玻璃纤维标准汇编

中国标准出版社出版发行  
国家标准委员会技术委员会，中国标准出版社第五编辑室编。—北京：中国标准出版社，2008  
ISBN 978-7-5066-5076-2

## 图书在版编目 (CIP) 数据

玻璃纤维标准汇编/国家玻璃纤维产品质量监督检验中心，全国玻璃纤维标准化技术委员会，中国标准出版社第五编辑室编。—北京：中国标准出版社，2008

ISBN 978-7-5066-5076-2

I. 玻… II. ①国…②全…③中… III. 玻璃纤维-标准-汇编-中国 IV. TQ171.77-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2008) 第 176920 号

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街 16 号  
邮政编码:100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 39 字数 1 168 千字

2008 年 12 月第一版 2008 年 12 月第一次印刷

\*

定价 195.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

# 前 言

玻璃纤维属无机非金属材料,是石油化工、电子电力、纺织、道路交通、航空航天等行业中必不可少的重要工业原材料。

本汇编收集了截止到2008年10月31日前批准发布的玻璃纤维标准,共分为玻璃纤维基础标准4项、产品标准28项、方法标准22项、相关标准12项,其中国家标准42项,建材行业标准24项。

本汇编收集的标准的属性已在本书目录上标明,年号用四位数字表示,鉴于部分标准是在标准清理整顿前出版的,况尚未修订,故正文部分仍保留原样,读者在使用这些标准时,其属性以本书目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者查对)。

鉴于本书收录的标准发布年代不尽相同,汇编时对标准中所用计量单位、符号、格式等未作改动。

本汇编可供玻璃纤维行业及石油化工、电子电力、纺织、航空航天、道路交通等行业生产、销售、质检、科研、设计、管理人员以及相关专业师生使用。

本汇编由国家玻璃纤维产品质量监督检验中心、全国玻璃纤维标准化技术委员会和中国标准出版社第五编辑室编辑。

编 者

2008年10月

# 目 录

## 一、基础标准

GB/T 4202—2007 玻璃纤维产品代号	3
GB/T 18374—2008 增强材料术语及定义	17
JC 521—1993 玻璃球能耗等级定额	49
JC 570—1994 玻璃纤维纱能耗等级定额	53

## 二、产品标准

GB/T 17470—2007 玻璃纤维短切原丝毡和连续原丝毡	59
GB/T 18369—2008 玻璃纤维无捻粗纱	72
GB/T 18370—2001 玻璃纤维无捻粗纱布	84
GB/T 18371—2008 连续玻璃纤维纱	91
GB/T 18372—2008 玻璃纤维导风筒基布	100
GB/T 18373—2001 印制板用 E 玻璃纤维布	111
GB/T 21825—2008 玻璃纤维土工格栅	121
JC/T 170—2002 无碱玻璃纤维布	134
JC/T 171.1—2005 涂覆玻璃纤维布 第 1 部分:硅橡胶涂覆玻璃纤维布	146
JC/T 171.2—2008 涂覆玻璃纤维布 第 2 部分:聚四氟乙烯乳液涂覆玻璃纤维布	158
JC/T 173—2005 玻璃纤维防虫网布	168
JC/T 174—2005 无碱玻璃纤维带	178
JC/T 175—2007 玻璃纤维套管坯管	187
JC/T 556—2005 磨碎玻璃纤维	195
JC 561.1—2006 增强用玻璃纤维网布 第 1 部分:树脂砂轮用玻璃纤维网布	201
JC 561.2—2006 增强用玻璃纤维网布 第 2 部分:聚合物基外墙外保温用玻璃纤维网布	209
JC/T 572—2002 耐碱玻璃纤维无捻粗纱	219
JC/T 573—2007 玻璃纤维缝纫线	224
JC/T 589—2008 增强橡胶用玻璃纤维绳	230
JC/T 590—2005 过滤用玻璃纤维针刺毡	241
JC/T 768—2002 玻璃纤维过滤布	248
JC/T 784—2005 玻璃纤维工业用硬质绕丝筒	255
JC/T 841—2007 耐碱玻璃纤维网布	266
JC/T 896—2002 玻璃纤维短切原丝	273
JC 935—2004 玻璃纤维工业用玻璃球	281
JC/T 953—2005 缠绕用高强玻璃纤维无捻粗纱	294
JC/T 996—2006 玻璃纤维壁布	304
JC/T 1089—2008 高硅氧连续玻璃纤维纱	316

### 三、方法标准

GB/T 1549—2008	纤维玻璃化学分析方法	329
GB/T 6006.1—2001	玻璃纤维毡试验方法 第1部分:苯乙烯溶解度的测定	381
GB/T 6006.2—2001	玻璃纤维毡试验方法 第2部分:拉伸断裂强力的测定	385
GB/T 6006.3—2001	玻璃纤维毡试验方法 第3部分:厚度的测定	390
GB/T 7689.1—2001	增强材料 机织物试验方法 第1部分:玻璃纤维厚度的测定	395
GB/T 7689.2—2001	增强材料 机织物试验方法 第2部分:经、纬密度的测定	400
GB/T 7689.3—2001	增强材料 机织物试验方法 第3部分:宽度和长度的测定	404
GB/T 7689.4—2001	增强材料 机织物试验方法 第4部分:弯曲硬挺度的测定	408
GB/T 7689.5—2001	增强材料 机织物试验方法 第5部分:玻璃纤维拉伸断裂强力和 断裂伸长的测定	412
GB/T 7690.1—2001	增强材料 纱线试验方法 第1部分:线密度的测定	419
GB/T 7690.2—2001	增强材料 纱线试验方法 第2部分:捻度的测定	425
GB/T 7690.3—2001	增强材料 纱线试验方法 第3部分:玻璃纤维断裂强力和断裂伸长 的测定	430
GB/T 7690.4—2001	增强材料 纱线试验方法 第4部分:硬挺度的测定	437
GB/T 7690.5—2001	增强材料 纱线试验方法 第5部分:玻璃纤维纤维直径的测定	441
GB/T 7690.6—2001	增强材料 纱线试验方法 第6部分:捻度平衡指数的测定	447
GB/T 9914.1—2001	增强制品试验方法 第1部分:含水率的测定	450
GB/T 9914.2—2001	增强制品试验方法 第2部分:玻璃纤维可燃物含量的测定	455
GB/T 9914.3—2001	增强制品试验方法 第3部分:单位面积质量的测定	461
GB/T 20102—2006	玻璃纤维网布耐碱性试验方法 氢氧化钠溶液浸泡法	467
GB/T 20309—2006	玻璃纤维毡和织物覆模性的测定	472
GB/T 20310—2006	玻璃纤维无捻粗纱浸胶纱试样的制作和拉伸强度的测定	478
JC/T 544—1994	玻璃纤维拉丝炉热平衡测定与计算方法	498

### 四、相关标准

GB/T 191—2008	包装储运图示标志	515
GB/T 1449—2005	纤维增强塑料弯曲性能试验方法	523
GB/T 1463—2005	纤维增强塑料密度和相对密度试验方法	529
GB/T 2679.5—1995	纸和纸板耐折度的测定(MIT耐折度仪法)	535
GB/T 5453—1997	纺织品 织物透气性的测定	538
GB/T 5454—1997	纺织品 燃烧性能试验 氧指数法	544
GB/T 5455—1997	纺织品 燃烧性能试验 垂直法	557
GB/T 7193.1—1987	不饱和聚酯树脂 粘度测定方法	562
GB/T 7742.1—2005	纺织品 织物胀破性能 第1部分:胀破强力和胀破扩张度的测定 液压法	565
GB 8624—2006	建筑材料及制品燃烧性能分级	572
GB/T 14208—1993	纺织玻璃纤维 无捻粗纱 棒状复合材料弯曲强度的测定	606
GB/T 16259—2008	建筑材料人工气候加速老化试验方法	610





# 一、基础标准

---



第一册



CCC





# 中华人民共和国国家标准

言 前

GB/T 4202—2007  
代替 GB/T 4202—2001

## 玻璃纤维产品代号

### Designation for glass fibres

2007-03-26 发布

2007-10-01 实施

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



# 中华人民共和国国家标准

## 前 言

GB/T 4202—2007  
替代 GB/T 4202—2001

本标准参考 ISO 2078:1993《玻璃纤维 纱线 代号》和 EN 13473-1:2001《增强材料 多轴向多层织物规格 第 1 部分:代号》。

本标准代替 GB/T 4202—2001《玻璃纤维产品代号》。

本标准与 GB/T 4202—2001 相比主要变化如下:

- 增补了磨碎纤维的代号;
- 增补了过滤布的代号;
- 删去用 GA 表示沥青路面用玻璃纤维土工格栅的内容;
- 删去多层结构缝编毡和表面毡的内容;
- 增补了玻璃纤维连续单丝毡和玻璃纤维湿法毡的代号;
- 增补了多层织物代号。

请注意本标准的某些内容有可能涉及专利内容,本标准发布机构不应承担识别这些专利的责任。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中国建筑材料工业协会提出。

本标准由全国玻璃纤维标准化技术委员会(SAC/TC 245)归口。

本标准负责起草单位:南京玻璃纤维研究设计院。

本标准主要起草人:葛敦世、陈尚、王玉梅、陈彤、师卓、高旭东。

本标准所替代标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 4202—1984,GB/T 4202—2001;
- GB/T 4204—1984。

# 玻璃纤维产品代号

## 1 范围

本标准规定了玻璃纤维产品的代号。

本标准适用于玻璃纤维纱、布、带、套管、毡和多层织物等产品。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准，然而，鼓励根据本标准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标准。

GB/T 18374 增强材料术语及定义

## 3 术语和定义

GB/T 18374 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

### 3.1

**玻璃纤维连续单丝毡 glass fiber filament mat**

以粘结剂将连续玻璃纤维单丝结合在一起的平面结构材料。

### 3.2

**玻璃纤维湿法毡 glass fiber wet-laid mat**

以短切的玻璃纤维为原料，添加某些化学助剂使之在水中分散成浆体，经抄取、脱水、施胶、干燥等过程，制成的平面结构材料。

## 4 纱线代号

### 4.1 代号要素

纱线代号包括下述要素的缩写技术符号。

注：各符号涵义的中英对照参见附录 A，以下同。

#### 4.1.1 玻璃种类

用一个或多个英文字母表示所用的玻璃种类(见表 1)。

表 1 玻璃的种类和特征

玻璃种类	主要特征
E	通用,良好电绝缘性能
C	耐化学侵蚀
A	碱金属氧化物含量高
D	良好介电性
S 或 R	高机械强度
M	高弹性模量
AR	耐碱
E-CR	良好的电绝缘性能及耐化学侵蚀



4.1.2 纱线种类

用英文字母表示纱线的种类：

- C 表示连续纤维纱；
- D 表示定长纤维纱。

4.1.3 单丝公称直径

一个一位或二位数的数值表示单丝公称直径，以微米为单位。

4.1.4 线密度、合股数、捻向和捻度

采用其中的部分或全部要素，如下所示：

- a) 线密度，以 tex 为单位；
- b) 退绕的股数；
- c) 并捻(合股)的股数；
- d) 捻向，S 或 Z；
- e) 捻度，以每米的捻回数表示。

4.1.5 补充要素和制造商标记

必要时，代号中也可以包含补充要素和制造商标记，补充要素和制造商标记应放在规定代号的后面，不允许放在各要素之间，制造商标记放在最后并加圆括号。

4.2 各类玻璃纤维纱代号

4.2.1~4.2.9 规定了各类玻璃纤维纱和磨碎纤维代号中依次必须包括的要素。

4.2.1 原丝

- a) 所用的玻璃种类；
- b) 表示连续纤维纱的字母 C；
- c) 单丝公称直径，以  $\mu\text{m}$  为单位，后接连接号“-”；
- d) 线密度，以 tex 为单位。

示例：EC11-50

4.2.2 定长纱条

- a) 所用玻璃种类；
- b) 表示定长纤维纱的字母 D；
- c) 单丝公称直径，以  $\mu\text{m}$  为单位，后接连接号“-”；
- d) 线密度，以 tex 为单位。

示例：ED7-190

4.2.3 单纱

4.2.3.1 退绕连续纤维纱

- a) 所用玻璃种类；
- b) 表示连续纤维纱的字母 C；
- c) 单丝公称直径，以  $\mu\text{m}$  为单位，后接连接号“-”；
- d) 原丝线密度，以 tex 为单位，后接乘号；
- e) 退绕原丝的股数；
- f) 捻向；
- g) 捻度，以每米捻回数表示。

示例：EC9-33×1Z40

4.2.3.2 单股定长纤维纱

- a) 所用的玻璃种类；
- b) 表示定长纤维纱的字母 D；

玻璃种类	E
纤维类型	C
单丝公称直径	9
原丝线密度	33
退绕股数	1
捻向	Z
捻度	40
示例	EC9-33×1Z40
玻璃种类	E
纤维类型	D
单丝公称直径	7
线密度	190
示例	ED7-190
玻璃种类	E
纤维类型	C
单丝公称直径	11
线密度	50
示例	EC11-50

- c) 单丝公称直径,以  $\mu\text{m}$  为单位,后接连接号“-”;
- d) 线密度,以  $\text{tex}$  为单位;
- e) 捻向;
- f) 捻度,以每米捻回数表示。

示例:ED7-90Z160

#### 4.2.3.3 变形纱

- a) 所用的玻璃种类;
- b) 表示变形前纱线种类的字母 C 或 D(见 4.1.2);
- c) 单丝公称直径,以  $\mu\text{m}$  为单位,后接连接号“-”;
- d) 变形前线密度,以  $\text{tex}$  为单位,后接字母 T;
- e) 变形后线密度,以  $\text{tex}$  为单位。

示例:EC9-330T342

#### 4.2.4 并捻纱

##### 4.2.4.1 相同单纱构成的并捻纱

- a) 所用的连续纤维或定长纤维单纱的代号,按 4.2.3.1 或 4.2.3.2 表述,不需标出捻向和捻度;
- b) 乘号;
- c) 连续纤维或定长纤维单纱的股数;
- d) 并捻捻向;
- e) 并捻捻度,以每米捻回数表示。

示例:EC9-33 $\times$ 1 $\times$ 2S150

##### 4.2.4.2 不同单纱构成的并捻纱

- a) 所用的单纱的代号,按 4.2.3 表述,相互间用加号“+”连接,整个部分放在括号内;
- b) 并捻捻向;
- c) 并捻捻度,以每米捻回数表示。

示例:(EC9-33 $\times$ 1Z150+EC7-22 $\times$ 1Z150)S100

#### 4.2.5 缆线

- a) 单纱代号,按 4.2.3 表述,省略捻向和捻度;
- b) 乘号;
- c) 所用的纱的根数,后接乘号(对于每个中间阶段);
- d) 所用纱的根数(对于最终阶段);
- e) 捻向;
- f) 捻度,以每米捻回数表示。

示例:EC9-33 $\times$ 1 $\times$ 2 $\times$ 3Z80

#### 4.2.6 多股络纱

##### 4.2.6.1 由相同单纱构成的多股络纱

- a) 所用纱的代号;
- b) 乘号;
- c) 并络在一起的单纱根数。

示例:EC5-11 $\times$ 2Z90 $\times$ 10

##### 4.2.6.2 由不同单纱构成的多股络纱

所用纱的代号,相互间用加号“+”连接,整个代号放在括号内。

示例:(EC9-33 $\times$ 1Z40+EC7-22 $\times$ 1Z40)

#### 4.2.7 无捻粗纱

- a) 所用的玻璃种类;

- b) 表示连续纤维纱的字母 C;
  - c) 单丝公称直径,以  $\mu\text{m}$  单位,后接连接号“-”;
  - d) 总的线密度,以 tex 为单位;
  - e) 表示增强型浸润剂类型的字母。
- W 代表适合缠绕、织造、拉挤等工艺;  
 ——C 代表适合喷射、预塑成型、连续层压、离心浇铸、粒料、模塑料等工艺。

示例:EC11-2 400 W

#### 4.2.8 短切原丝

- a) 原丝的代号(见 4.2.1),后接连接号“-”;
- b) 短切原丝的公称长度,以 mm 为单位,后接 mm。

示例:EC14-85-6 mm

#### 4.2.9 磨碎纤维

- a) 所用的玻璃种类;
- b) 用英文字母 MG 表示磨碎玻璃纤维;
- c) 单丝公称直径,以  $\mu\text{m}$  为单位,后接连接号“-”;
- d) 磨碎纤维的长度级别,以生产中通过的筛网目数为单位。

示例:EMG13-300

### 5 布代号

#### 5.1 代号要素

布的代号包括下述要素的缩写技术符号。

5.1.1 用英文字母表示所用的玻璃种类,同 4.1.1。

5.1.2 用英文字母或字母组合表示布的种类:

- W 表示布;
- WR 表示无捻粗纱布;
- WB 表示圆筒布;
- WD 表示定长纤维布;
- WT 表示变形纱布;
- W(G×C)表示玻璃纤维纱和棉纱交织、混织布;
- W(G×D)表示玻璃纤维纱和聚酯纤维交织、混织布;
- WL 表示胶乳布;
- WP 表示涂塑布;
- WPL 表示增强橡胶布;
- WW 表示壁布(贴墙布);
- WPC 表示印制板用布;
- WF 表示过滤布;
- WTF 表示用变形纱织造的过滤布;
- N 表示网布;
- NP 表示涂塑网布;
- G 表示土工格栅。

5.1.3 用一个数值,表示布的厚度,以公称厚度(mm)乘 1 000 之值表示,或用一个数值表示布的公称单位面积质量,以  $\text{g}/\text{m}^2$  为单位。

对于网布、涂塑网布和土工格栅,不使用厚度或单位面积质量作为代号要素,而用经纬密度表示,经



纱密度和纬纱密度之间用乘号连接。

5.1.4 用一个数值表示布的宽度或圆筒布的周长,以 cm 为单位。

5.1.5 补充要素和制造商标记,同 4.1.5。

## 5.2 各类玻璃纤维布的代号

5.2.1~5.2.3 规定了各类玻璃纤维布代号中依次必须包括的要素。

### 5.2.1 连续纤维布、圆筒布、定长纤维布、变形纱布、混织物、胶乳布、涂塑布、增强橡胶布、印制板用布

- 所用玻璃的种类;
- 表示布的字母 W 或 WB、WD 等(见 5.1.2);
- 布的厚度,以公称厚度(mm)乘 1 000 之值表示,其后可选用英文字母 A、B、C……或字母组合,以进一步区分不同的织物组织、不同规格用纱,后接连接号“-”;
- 布的宽度或周长,以 cm 为单位。

示例:EW100A-90

### 5.2.2 无捻粗纱布、壁布(贴墙布)、过滤布

- 所用的玻璃种类;
- 表示布的字母 WR、WW 或 WF 等(见 5.1.2);
- 布的公称单位面积质量,以  $\text{g}/\text{m}^2$  为单位,其后可选用英文字母 A、B、C……或字母组合,以进一步区分不同的织物组织,后接连接号“-”;
- 布的宽度,以 cm 为单位。

示例:EWR 570-100

### 5.2.3 网布、涂塑网布、土工格栅

- 所用的玻璃种类;
- 表示布的字母 N、NP 或 G(见 5.1.2);
- 经密(以根/cm 为单位)乘 2.5 的数值,后接乘号;
- 纬密(以根/cm 为单位)乘 2.5 的数值,后接连接号“-”;
- 织物的宽度,以 cm 为单位。

示例:CNP14×12-100

## 6 带代号

### 6.1 代号要素

带的代号包括下述要素的缩写技术符号。

6.1.1 用英文字母表示所用的玻璃,同 4.1.1。

6.1.2 用英文字母表示带的种类:

- T 表示带;
- T(G×C)表示玻璃纤维纱和棉纱交织、混织带;
- T(G×D)表示玻璃纤维纱和聚酯纤维交织、混织带;
- TU 表示无纬带。

6.1.3 用一个数值,表示带的厚度,以公称厚度(mm)乘 1 000 表示。

6.1.4 用一个数值,表示带的宽度,以 mm 为单位。

6.1.5 对于无纬带用英文字母表示树脂种类:

- UP 表示不饱和聚酯;
- EP 表示环氧;
- PI 表示聚酰亚胺。

6.1.6 补充要素和制造商标记,同 4.1.5。

6.2 各类玻璃纤维带代号

6.2.1~6.2.4 规定了各类玻璃纤维带代号中依次必须包括的要素。

6.2.1 连续纤维带

- a) 所用玻璃的种类;
- b) 表示带的字母 T;
- c) 带的厚度,以公称厚度(mm)乘 1 000 表示,后接连接号“-”;
- d) 带的宽度,以 mm 为单位。

示例:ET100-20

6.2.2 玻璃纤维纱和棉纱交织、混织带

- a) 所用玻璃的种类;
- b) 表示该带的字母组合 T(G×C);
- c) 带的厚度,以公称厚度(mm)乘 1 000 表示,后接连接号“-”;
- d) 带的宽度,以 mm 为单位。

示例:CT(G×C)200-20

6.2.3 玻璃纤维纱和聚酯纤维交织、混织带

- a) 所用玻璃的种类;
- b) 表示该带的字母组合 T(G×D);
- c) 带的厚度,以公称厚度(mm)乘 1 000 表示,后接连接号“-”;
- d) 带的宽度,以 mm 为单位。

示例:CT(G×D)100-20

6.2.4 无纬胶带

- a) 所用玻璃的种类;
- b) 表示无纬带的字母 TU;
- c) 带的厚度,以公称厚度(mm)乘 1 000 之值表示,后接连接号“-”;
- d) 带的宽度,以 mm 为单位;
- e) 表示树脂种类的英文字母(见 6.1.5)。

示例:ETU170-25EP

7 套管代号

7.1 代号要素

套管的代号包括下述要素的缩写技术符号。

- 7.1.1 用英文字母表示所用的玻璃,同 4.1.1。
- 7.1.2 用英文字母表示套管的种类:  
SL 表示套管。
- 7.1.3 用一个数值,表示套管的公称内径,以 mm 为单位。
- 7.1.4 补充要素和制造商标记,同 4.1.5。

7.2 代号

套管代号依次必须包括的要素为:

- a) 所用的玻璃的种类;
- b) 表示套管的字母 SL;
- c) 公称内径,以 mm 为单位。

示例:ESL8.5

## 8 毡代号

### 8.1 代号要素

毡的代号包括下述要素的缩写技术符号。

8.1.1 用英文字母表示所用的玻璃,同 4.1.1。

8.1.2 用英文字母表示毡的种类:

- MC 表示短切原丝毡;
- MS 表示连续原丝毡;
- MK 表示缝编毡;
- MF 表示连续单丝毡;
- MN 表示针刺毡;
- MW 表示湿法毡。

8.1.3 用数字表示毡公称单位面积质量,以  $\text{g}/\text{m}^2$  为单位。

8.1.4 必要时用英文字母表示毡的特征。

8.1.5 用数字表示毡的宽度,以 mm 为单位。

8.1.6 补充要素和制造商标记,同 4.1.5。

### 8.2 各类玻璃纤维毡代号

8.2.1~8.2.6 规定了各类玻璃纤维毡代号中依次必须包括的要素。

#### 8.2.1 玻璃纤维短切原丝毡

- a) 所用的玻璃;
- b) 表示玻璃纤维短切毡的字母 MC;
- c) 表示毡的公称单位面积质量,以  $\text{g}/\text{m}^2$  为单位;
- d) 用英文字母表示毡的苯乙烯溶解度:
  - H 表示高溶解度;
  - M 表示中溶解度;
  - L 表示低溶解度;
 后接符号“-”;
- e) 毡的宽度,以 mm 为单位。

示例:EMC 300H-1040

#### 8.2.2 玻璃纤维连续原丝毡

- a) 所用的玻璃种类;
- b) 表示玻璃纤维连续原丝毡的字母 MS;
- c) 同 8.2.1c);
- d) 用英文字母表示粘结剂的类型:
  - H 表示高溶型;
  - L 表示低溶型;
 后接符号“-”;
- e) 同 8.2.1e)。

示例:CMS 450L-1040

#### 8.2.3 玻璃纤维缝编毡

- a) 所用的玻璃种类;
- b) 表示玻璃纤维缝编毡的英文字母 MK;
- c) 同 8.2.1c)后接符号“-”;