

美国机动工程协会

(SAE) 标准目录

科学技术文献出版社

一九七四年十月

美国机动工程协会 (SAE) 标准目录

(只限国内发行)

编辑者: 中国科学技术情报研究所

出版者: 科学技术文献出版社

印刷者: 北京印刷三厂

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经销

开本 $787 \times 1092 \cdot \frac{1}{16}$ 6印张 153.6千字

统一书号: 15176·29 定价: 0.65元

1974年10月出版

毛主席语录

中国人民有志气，有能力，一定要在不远的将来，赶上和超过世界先进水平。

一切产品，不但求数量多，而且求质量好，耐穿耐用。

学习外国的东西，是为了研究和发展中国的东西。

三 (211)

RWT1/543/04

编 译 说 明

美国机动工程协会 (Society of Automotive Engineers) (简称SAE) 标准目录, 主要包括以下两大部分:

一部分属于航空方面的标准, 其中包括美国宇宙航空材料规格 (SAE-AMS), 美国宇宙航空消息报导 (SAE-AIR), 美国宇宙航空推荐实施标准 (SAE-ARP), 美国宇宙航空标准 (SAE-AS) 和美国宇宙航空材料资料 (SAE-AMD) 等标准约2210个。这是按1972年的标准目录翻译的。

另一部分的内容较广泛, 就是美国机动工程协会手册 (SAE手册), 主要包括汽车, 拖拉机, 推土机, 挖土机等方面的标准及试验方法, 同时也有一些有关船舰方面的标准。这部分约有758个标准, 是按1973年SAE手册编译的。

其中有少数几个标准新资料尚未搜集到, 因此尚无年号注释, 请注意。

在本目录中, 标准号后面的字母 a. b. c 等表示该标准制订后修改的次数, 如 SAE-AIR713a-67, 表示该标准67年修改过一次。其余依次类推。

在 (SAE手册) 部份, ※表示该标准在手册补充件 (Handbook supplements) (HS) 中。

本目录在编译过程中, 得到有关兄弟单位的协助, 在此表示感谢。

因我们水平所限, 对本目录中的错误与不当之处, 请读者批评指正。

中国科学技术情报研究所

目 录

编译说明

(一) 美国宇宙航空材料规格 (SAE-AMS)	(1)
(二) 美国宇宙航空材料资料 (SAE-AMD)	(58)
(三) 美国宇宙航空消息报导 (SAE-AIR)	(59)
(四) 美国宇宙航空推荐实施标准 (SAE-ARP)	(63)
(五) 美国宇宙航空标准 (SAE-AS)	(70)
(六) 美国机动工程协会手册 (SAE手册)	(78)
(七) 杂 项	(94)

(一) 美国宇宙航空材料规格 (SAE-AMS)

标准号 (SAE-AMS)	标准名称	标准号 (SAE-AMS)	标准名称
材料公差		2252 A—59	合金钢薄板, 带材及中厚板材公差
		2253 D—63	碳素钢管和合金钢管公差
		2259—60	锻制低合金钢及碳素钢的化学检验分析极限
		2261 D—60	镍, 镍基及钴基合金棒材及锻制坯件公差
		2262 C—62	镍, 镍基及钴基合金薄板, 带材及中厚板材公差
		2263 B—55	镍, 镍基及钴基合金管材公差
		2269 A—65	锻制镍及镍基合金的化学检验分析极限
		材料质量控制与方法	
2201 H—67	轧制或拉制的铝及铝合金棒, 杆, 线及锻材的公差	2300 A—61	用磁粉检验法测定优质航空钢纯度
2202 J—71	铝及镁合金中厚板及薄板公差	2301 D—67	用磁粉检验法测定飞机优质钢的纯度
2203 F—64	铝合金拉拔管公差	2303—67	用磁粉检验法测定飞机优质马氏体耐腐蚀钢的纯度
2204 C—66	轧制或挤压的标准铝结构型材公差	2310 A—63	抗张强度为260,000磅/平方吋 (最小值) 钢的横强度及延展性要求
2205 K—67	铝及镁合金挤压件公差	2315—63	测定铁基合金中游离铁氧体含量的百分比
2221 C—65	铜及铜合金杆材及棒材公差	2350 S—71	标准和试验方法
2222 D—65	铜及铜合金薄板, 带材, 及中厚板公差	2355 B—71	铝及镁合金除锻件外的锻制品的质量保证用的取样和试验方法
2223 D—65	铜及铜合金无缝管公差	2360—66	室温时、铸件的抗张特性
2224 C—65	铜及铜合金丝公差		
2231 F	碳素钢棒公差		
2232 D—69	碳素钢薄板, 带材及中厚板材的公差		
2241 F—66	耐腐蚀与耐热钢棒及钢丝和钛及钛合金棒与丝的公差		
2242 C—69	耐腐蚀与耐热钢和铁基合金薄板, 带材及中厚板材及钛和钛合金薄板, 带材及中厚板材的公差		
2243 D—62	耐腐蚀与耐热钢管的公差		
2248 A—67	耐热及耐腐蚀锻制钢及合金的化学检验分析极限		
2249 A—66	钛及钛合金的化学检验分析极限		
2251 D—63	合金钢棒的公差		

标准号 (SAE—AMS)	标准名称	标准号 (SAE—AMS)	标准名称
2361—66	温度升高时铸件的抗张特性	2419—66	镀镉钛合金
2362—66	铸件的破裂应力特性	2420 A—68	铝可焊性电镀—用锌浸渍法
2370—69	碳素钢和低合金钢只限锻制产品锻件除外的质量 保证的取样方法	2421 A—68	镁可焊性电镀—用锌浸渍法
2371—69	耐腐蚀和耐热合金钢只限 锻制品、大锻件除外的 质量保证的取样方法	2422 A—66	电子设备的镀金
2372—70	碳素钢和低合金钢锻件和 锻制坯料质量保证的取 样方法	2423—62	镀硬镍
2373—70	螺栓和螺钉质量保证的取 样方法	2424 A—64	低应力镀镍
2375—69	精密锻件质量的确认和控 制	2425 A—67	热控制镀金
2380	优质钛合金质量的确认与 控制	2426—66	真空镀镉
2400 M—68	电镀镉	2430 H—72	喷丸增韧法
2401 B—68	低渗氢镀镉	2435 A—67	碳化钨的火焰喷镀
2402 E—66	镀锌	2436 A—67	氧化铝的火焰喷镀
2403 F—64	一般用途的镀镍	2437	等离子喷镀层
2404 A—66	化学镀镍	2450 C—66	喷射金属光制铝
2405—65	低磷化学镀镍	2465—63	用填密渗碳法作钼及钼基 合金的二硅酸化物扩散 电镀
2406 E—69	镀硬铬	2468 A—64	铝合金的硬镀层处理
2407 B—67	松孔镀铬	2469 C—68	铝合金的硬涂层处理的过 程和性能要求
2408 B—67	镀锡	2470 F—66	用铬酸法作铝基合金的阳 极化处理
2409 C—66	浸渍镀锡	2471 B—65	铝基合金不着色硫酸阳极 化处理
2410 E—69	高温烘干的镍放电镀银	2472 B	铝基合金着色阳极化处理 (硫酸法)
2411 A—69	应用于高温的镀银	2473 C—67	铝基合金化学处理(通用 镀层)
2412 E—69	低温烘干的铜放电镀银。	2474 A—66	铝基合金化学处理(低电 阻镀层)
2413 A—66	镀银和镀铑	2475 C—69	镁基合金表面防护处理
2414 B—67	镀铅	2476 A—67	镁基合金碱性溶液电解处 理—全涂变
2415 C—67	镀铅和镀铟	2478 A—66	镁基合金酸性溶液阳极化 处理—全涂变
2416 E—68	扩散法镀镍—镉	2479—66	用酸型薄涂层法作镁基合
2417 B—66	镀镍锌合金		
2418 B—67	镀铜		

标准号 (SAE—AMS)	标准名称	标准号 (SAE—AMS)	标准名称
	金的阳极处理	2604 B—44	40磅/吋 ² 的压力试验
2480 B—66	作油漆底层的磷化处理	2605 A—44	55磅/吋 ² 的压力试验
2481 C—67	抗磨的磷化处理	2606 B—44	70磅/吋 ² 的压力试验
2485 E	黑色氧化处理 (发蓝)	2607 A—44	100磅/吋 ² 的压力试验
2491 A—67	聚四氟乙烯粘合制备品的 表面处理	2615—45	有详细说明的液压试验
2503 B—68	低温烘干的黑色制品的精 整	2616—40	200磅/吋 ² 的液压试验
2505 B—68	铝涂层的精整	2620—40	1000磅/吋 ² 的液压试验
2506 A	注铝紧固件的陶瓷结合涂 层	2625—40	2500磅/吋 ² 的液压试验
2510 C—68	低温烘干的发动机灰色涂 层的精整	2630—60	超声波检验
2515 B—65	700—750 F 熔化的低结构 的聚四氟乙烯树脂涂层	2631	钛合金的超声波检查
2516 A—65	700—750 F (371—399°C) 熔化的高结构的四氟乙 烯树脂涂层	2635 B—67	射线照像检查
2521—67	仪器玻璃用减反射涂层	2640 H	磁粉检查
2525	石墨缓冲的润滑薄膜涂层	2642	用刻蚀阳极检查法作钛合 金的结构检查
2526	用于冲击目的的二硫化钼 润滑薄膜涂层	2643	用化学刻蚀检查法作钛合 金的结构检查
2550 B—64	耐腐蚀钢制薄板金工零件 的处理	2645 G—69	荧光渗透剂检查
2552—63	用最大粒度 500 微米的清 洁室法作要求高的系统 元件的清洁, 包装及安 装	2646 B—69	对照染色渗透剂检查
2553—63	最大粒度2500微米的清洁 区域法作要求高的系统 元件的清洁, 包装及安 装	2650—45	荧光的 X 射线检查
2570 A—45	发动机的防护 (运输与贮 藏)	2664 B	非硬质钢和合金的银钎焊
2574 A—46	发动机的保护 (贮存期限)	2665 C	低温银钎焊
2601 B—44	10磅/吋 ² 的压力试验	2666 C	高温银钎焊
2602 A—44	25磅/吋 ² 的压力试验	2667 B	最大工作温度为 600 F 金 属软管的银钎焊
		2668 B	最大工作温度为 400 F 金 属软管的银钎焊
		2669 B	最大工作温度为 800 F 金 属软管的银钎焊
		2670 D—65	碳素钢和低合金钢的铜炉 钎焊
		2671 C—65	耐腐蚀与耐热钢及合金钢 的铜炉钎焊
		2672 B—61	铝钎焊
		2673 A—68	助熔剂铝钎焊
		2675 C—68	镍合金钎焊
		2690—68	微电子元件跟薄膜衬底连 接的平行间距的焊接

标准号 (SAE—AMS)	标准名称	标准号 (SAE—AMS)	标准名称
2695—69	电气用金属丝缠绕的无焊剂连接	3076 B—66	冷温条件使用的防腐硬膜混合剂
2755 A—66	液体盐浴氮化	3078 B—66	冷温条件下使用的防腐软膜混合剂
2800 A—51	精整零件的识别标志	3079 B—67	热温条件下使用的防腐软膜混合剂
2804—40	铸件的识别标志	3080 C—67	白铅基防滞用混合剂
2808 A—52	锻件的识别标志	3087 D—67	绝缘与密封用混合剂
2810 C—60	天然与合成橡胶的识别标志	3091	模型脱模剂
2813 C—70	焊条包装的标准方法	3108 B—68	赭色酚底层涂料
2814 C—70	优质焊条的包装	3110 D—68	铬酸锌底层涂料
2815 K—70	焊条线路符号系统的识别标志	3120 C—68	黑色烘干酞酸甘油酯瓷漆
2816 H—70	焊条颜色符号系统的识别标志	3122 B—68	黑色烘干苯酚瓷漆
2817 A—65	预制衬垫的包装和识别标志	3125 C—68	发动机用灰色烘干酞酸甘油酯瓷漆
非金属材料		3126—71	耐腐与耐热的热固无机粘合剂铝合金涂层
3002 B—67	变性酒精	3128 D—68	铝质颜料糊剂
3004 B—67	甲醇	3130 C—68	酞酸甘油酯—涂料载色剂
3006 B—67	掺水酒精	3132 C—66	防腐的合成树脂清漆
3010—63	推进剂级高纯度液态氢	3135 A—66	400 F (204°C)熟化的硅酮树脂涂料
3012—65	推进剂级液态氧	3136 A—66	300 F (149°C)熟化的 TFE (四氟乙烯)着色的酚醛树脂涂料
3015—65	推进剂级液态氮	3137—70	氨基甲酸乙酯习用树脂涂料
3028 C—67	91/98级航空燃油	3145—70	环氧标记涂料
3032 C—67	100/130级航空燃油	3150 C—60	耐火液压油
3034 A—67	108/135级航空燃油	3155 B—70	可用溶剂溶解的萤光渗透剂油
3036 C—67	115/145级航空燃油	3156 B—70	水可溶的萤光渗透剂油
3065 D—66	指印消除用防腐薄膜混合剂	3157 A—70	溶剂可溶的高萤光性萤光渗透剂油
3070 D—67	汽化器冲洗油	3158	水基萤光渗透剂溶液
3071 A—67	航空发动机防腐浓缩混合剂	3159 C—67	相溶液氧试漏溶液
3072 C—67	航空发动机防腐混合剂	3160 D—71	石油溶剂
3075 C—66	热温条件使用的防腐硬膜混合剂		

标准号 (SAE—AMS)	标准名称	标准号 (SAE—AMS)	标准名称
3161	无味重溶剂检查油		度75—85)
3165 B—68	石油芳香溶剂	3214 H—65	耐芳烃燃油合成橡胶 (硬度35—45)
3170 C—68	醇酯稀释剂	3215 H—65	耐芳烃燃油合成橡胶 (硬度65—75)
3180 C—68	商用甲苯稀释剂	3220 C—65	合成橡胶 (硬度55—65)
3193—68	极低温用中级闭孔海绵状硅橡胶	3222 D—65	高溶胀耐热油的合成橡胶 (硬度45—55)
3194—68	极低温用固化闭孔海绵状硅橡胶	3226 D—65	低溶胀耐热油及冷却剂的合成橡胶 (硬度45—55)
3195 B—68	中级闭孔海绵状硅橡胶	3227 D—65	低溶胀耐热油及冷却剂的合成橡胶 (硬度55—65)
3196 B—68	固化闭孔海绵状硅橡胶	3228 D—65	低溶胀耐热油及冷却剂的合成橡胶 (硬度65—75)
3197 G—65	软的氯丁型海绵状合成橡胶	3229 D—65	低溶胀耐热油的合成橡胶 (硬度75—85)
3198 G—65	中级氯丁型海绵状合成橡胶	3232 J—69	耐热油的石棉板和合成橡胶板
3199 G—65	固化的氯丁型海绵状合成橡胶	3237 B—65	丁基型耐磷酸酯的合成橡胶 (硬度35—45)
3200 D—65	耐液压油(石油基)合成橡胶 (硬度55—65)	3238 B—65	丁基型耐磷酸酯的合成橡胶 (硬度65—75)
3201 F—65	耐干热合成橡胶 (硬度35—45)	3239 B—65	丁基型耐磷酸酯的合成橡胶 (硬度85—95)
3202 F—65	耐干热合成橡胶 (硬度55—65)	3240 E—65	氯丁型耐风蚀的合成橡胶 (硬度35—45)
3204 E—65	耐低温合成橡胶 (硬度25—35)	3241 D—65	氯丁型耐风蚀的合成橡胶 (硬度55—65)
3205 E—65	耐低温合成橡胶 (硬度45—55)	3242 C—65	氯丁型耐风蚀的合成橡胶 (硬度75—85)
3207 F—65	氯丁型耐风蚀合成橡胶 (硬度25—35)	3243 A—65	氯丁型耐火焰的合成橡胶 (硬度55—65)
3208 F—65	氯丁型耐风蚀合成橡胶 (硬度45—55)	3244 A—65	氯丁型耐火焰的合成橡胶 (硬度65—75)
3209 E—65	氯丁型耐风蚀合成橡胶 (硬度65—75)	3248—67	乙烯丙烯型耐磷酸酯的合
3210 B—65	氯丁型耐电合成橡胶 (硬度65—75)		
3212 K—65	耐芳烃燃油合成橡胶 (硬度55—65)		
3213 H—65	耐芳烃燃油合成橡胶 (硬		

标准号 (SAE-AMS)	标准名称	标准号 (SAE-AMS)	标准名称
3249	成橡胶 (硬度55—65) 乙烯丙烯型抗胂基液合成 橡胶 (硬度75—85)	3325 A—65	耐燃油及滑油硅橡胶 (硬 度55—65)
3250 D—65	一般用途的软质合成橡胶 及软木合成物	3326 B—65	耐燃油及滑油硅橡胶 (硬 度50—65)
3251 D—65	一般用途的中硬度合成橡 胶及软木合成物	3327—68	耐高温燃油和滑油硅橡胶 (硬度70—80)
3252 D—65	一般用途的硬质合成橡胶 及软木合成物	3332 A—65	耐极低温的硅橡胶 (硬度 15—30)
3270 F—65	氯丁型耐风蚀的棉织纤维 增强合成橡胶板	3334 A—65	耐极低温的硅橡胶 (硬度 35—45)
3273 B—65	氯丁型耐风蚀的尼隆纤维 增强合成橡胶板	3335 A—65	耐极低温的硅橡胶 (硬度 45—55)
3274 D—65	耐芳烃燃油的尼龙纤维增 强合成橡胶板	3336 A—65	耐极低温的硅橡胶 (硬度 55—65)
3285 B—54	含 100% 纯白羊毛的背有 格纹的毛毡	3337 A—65	耐高温及极低温的硅橡胶 (硬度65—75)
3286 B—54	含 100% 纯白羊毛的硬垫 毡	3338 C—65	耐极低温的硅橡胶 (硬度 75—85)
3287—42	含95%灰色羊毛的背有格 纹的毛毡	3344 A—65	强度为 1800磅/吋 ² 的硅 橡胶 (硬度45—55)
3301 D—65	一般用途的硅橡胶 (硬度 45—55)	3345 B—65	强度为 1000磅/吋 ² 的硅 橡胶 (硬度45—55)
3302 D—65	一般用途的硅橡胶 (硬度 45—55)	3346 B—65	强度为 1000磅/吋 ² 的硅 橡胶 (硬度55—65)
3303 F—65	一般用途的硅橡胶 (硬度 55—65)	3347—67	高模量强度为 1200磅/吋 ² 的硅橡胶 (硬度45—55)
3304 D—65	一般用途的硅橡胶 (硬度 65—75)	3348—69	抗拉强度 1150磅/吋 ² 的 高弹性硅橡胶 (硬度25 —35)
3305 E—65	一般用途的硅橡胶 (硬度 75—85)	3349—69	抗拉强度 1100磅/吋 ² 的 高弹性硅橡胶 (硬度65 —75)
3307—69	非耐油低压缩形变硅橡胶 (硬度65—75)	3356 A—65	电气级耐润滑油及耐压缩 形变的硅橡胶 (硬度55 —65)
3315 C—65	玻璃纤维增强的硅橡胶板	3357 C—65	耐润滑油及耐压缩形变的 硅橡胶 (硬度65—75)
3320 D—70	玻璃纤维增强耐热耐风蚀 硅橡胶板 (硬度60— 80)		

标准号 (SAE—AMS)	标准名称	标准号 (SAE—AMS)	标准名称
3362 A—65	粘度15,000厘泊室温硫化的硅氧橡胶化合物(硬度35—55)		增强的非褶皱合成橡皮软管
3363 B—65	粘度50,000厘泊室温硫化的硅氧橡胶化合物(硬度30—45)	3389 B—64	飞机加油用双金属丝织物增强非褶皱合成橡皮软管
3364 A—65	粘度50,000厘泊室温硫化的硅氧橡胶化合物的短寿命试验(5~15分钟)(硬度35—55)	3410 E	银钎焊助溶剂
3365 B—65	粘度35,000厘泊室温硫化的硅氧橡胶化合物(硬度40—45)	3411—58	高温银钎焊助熔剂
3366 B—65	粘度35,000厘泊室温硫化的硅氧橡胶化合物(硬度55—70)	3412 A—52	铝钎焊助熔剂
3367 A—65	粘度1,200,000厘泊室温硫化的硅氧橡胶化合物(硬度55—70)	3414 A—52	铝焊助熔剂
3368—68	升温固化弹性透明硅氧树脂	3415—60	熔点1030 F 的铝浸钎焊助溶剂
3369—69	升温固化弹性不透明硅氧树脂	3416—60	熔点1090 F 的铝浸钎焊助熔剂
3370—68	室温固化弹性透明硅氧树脂	3420 C—53	硅胶—脱水剂
3371—69	室温固化弹性不透明硅氧树脂	3430—58	水稀释铜焊膏
3372—69	升温固化弹性高抗扯撕强度的硅氧树脂	3500 B—51	耐燃油与热油的铬再鞣皮革
3380 A—65	金属丝编织物增强的聚四氟乙烯—四氟乙烯氟化碳树脂软管	3540 A—53	轻型无酸抗腐蚀防油纸
3386 B—64	飞机加油用的织物增强的褶皱合成橡皮软管	3552 A—53	单壁双面波纹纤维板
3387 B—64	飞机加油用的织物增强的非褶皱合成橡皮软管	3554 A—53	双壁波纹纤维板
3388 B—64	飞机加油用单金属丝织物	3560 A—53	实心纤维板
		3564 B—53	硬化纤维板
		3570 A—63	开口的蜂窝状中等挠度的2.5磅/立方呎的挠性聚氨酯甲酸乙酯泡沫
		3579—70	热收缩比1.6至1的柔韧非交链聚氯乙烯电绝缘塑料管
		3580—58	一般用途的异丁烯酸甲酯的塑料铸件
		3581—58	耐热的异丁烯酸甲酯的塑料铸件
		3582—69	热收缩比2至1的柔韧交链聚氯乙烯电绝缘塑料管
		3583—69	热收缩比2至1的半刚性交链聚氯乙烯电绝缘塑料管

标准号 (SAE—AMS)	标准名称	标准号 (SAE—AMS)	标准名称
	料管	3612—65	一般电气用聚酯薄膜
3584—69	热收缩过膨胀的聚四氟乙烯电绝缘塑料管	3613	电子工业用镀铜聚酯膜
3585—69	热收缩聚四氟乙烯电绝缘薄壁塑料管	3615 B—56	棉纤维增强苯酚甲醛塑料管
3586—69	热收缩聚四氟乙烯电绝缘标准壁塑料管	3617—61	聚酰胺(尼隆)塑料模制与挤压件
3587—69	热收缩比2至1(低复原温度)非常柔韧的着色光渗聚烯烃电绝缘塑料管	3618—70	耐高温(290°C)热固性聚亚胺酯树脂
3588—69	热收缩比2至1(低复原温度)非常柔韧的纯净光渗聚烯烃电绝缘塑料管	3620 B—55	聚苯乙烯塑料模制和挤压件
3589—70	热收缩比1.3至1的聚酞酸乙烯酯树脂粘合的电绝缘塑料管	3622 A—54	一般用途的醋酸纤维塑料模制件和挤压件
3590 A—58	苯酚甲醛增强纸的铜面的塑料薄板	3623—68	热收缩比1.750至1, 柔韧, 电绝缘光渗聚氯丁弹性管
3591—70	热收缩比1.6至1的聚酞酸乙烯酯热焊电绝缘塑料管	3624 A—53	醋酸丁酸纤维塑料模制件和挤压件
3598 A—59	玻璃纤维增强聚四氟乙烯铜面塑料薄板	3625—68	热收缩比1.750至1, 柔韧, 着色电绝缘交联硅氧橡胶(弹性)管
3601 B—62	玻璃纤维增强环氧树脂铜面塑料薄板	3626 C—58	异丁烯酸甲酯塑料模制件和挤压件
3605 D—57	棉纤维增强后成型的苯酚甲醛塑料薄板	3627—58	耐热的异丁烯酸甲酯塑料模制件与挤压件
3607 C—64	棉纤维增强的苯酚甲醛塑料薄板及中厚板	3628 A—66	聚碳酸酯塑料模制件与挤压件
3608—58	一般用途的异丁烯酸甲酯塑料薄板	3629—62	高温电气绝缘用聚氯乙烯塑料挤压管
3609—58	耐热的异丁烯酸甲酯塑料薄板	3630 C—61	挠性的聚氯乙烯塑料挤压件
3610 C—53	耐水蒸汽的, 韧性, 透明隔离材料	3631—57	挠性高温聚氯乙烯塑料挤压件
3611 B—69	聚碳酸酯塑料薄板	3632 B—67	热收缩率2到1半硬光渗聚碘乙烯氟化物电绝缘塑料管
		3633—60	热收缩光渗聚烯烃电绝缘塑料管

标准号 (SAE—AMS)	标准名称	标准号 (SAE—AMS)	标准名称
3634—67	双壁半硬热收缩聚烯烃电绝缘塑料管		绝缘管
3635 A—60	蜂窝状消震塑料板 (闭孔泡沫改良乙烯板)	3654 A—65	挤压薄壁聚四氟乙烯电绝缘管
3636 C—71	热收缩比 2 到 1 柔韧着色光渗聚烯烃电绝缘塑料管	3655—61	挤压薄壁聚四氟乙烯电绝缘管
3637 B—67	热收缩比 2 到 1, 柔韧透明光渗聚烯烃电绝缘塑料管	3656 A—66	射线照相检查熔结的标准强度的聚四氟乙烯挤压件
3638 C—71	热收缩比 2 到 1 半硬着色光渗聚烯烃电绝缘塑料管	3657—66	射线照相检验熔结的高强度聚四氟乙烯挤压件
3639 B—67	热收缩比 2 到 1 的半硬透明光渗聚烯烃电绝缘塑料管	3658—66	射线照相检验应力已消除的高强度聚四氟乙烯挤压件
3640 B—68	矿物质填充的三聚腈酰胺—甲醛塑料模制件	3659—66	应力已消除的高强度聚四氟乙烯挤压件
3641 A—53	填充浸渍织物的苯酚甲醛热固塑料模铸制件	3660—66	熔结的一般用聚四氟乙烯模制品
3642 A—65	耐热(温度 500 F)玻璃纤维增强热固树脂层压塑料模制件	3661—66	高级聚四氟乙烯薄膜
3643—64	耐热玻璃粗纱填充的聚硅酮热固塑料模制品	3662—66	一般用聚四氟乙烯薄膜
3645—67	未增塑的压缩模制大型聚三氟氯乙烯部件	3663—54	多孔的乙烯涂复的玻璃纤维织物
3646—65	未增塑的模制聚三氟氯乙烯薄板	3664—53	乙烯涂复的玻璃纤维织物
3647—64	聚氟乙烯丙烯薄膜及薄板	3666—64	玻璃纤维增强的聚四氟乙烯薄板
3648—57	未增塑的聚三氟氯乙烯管	3667—66	熔结的一般用模制聚四氟乙烯薄板
3649 A—58	未增塑的聚三氟氯乙烯薄膜	3668—67	熔结高级聚四氟乙烯模制件
3650 A—57	未增塑的聚三氟氯乙烯	3669—69	熔结高级聚四氟乙烯模塑板
3651 C—66	聚四氟乙烯	3674—71	着色柔韧热收缩交链聚烯烃电绝缘塑料模制件
3652 A—66	非精密级的聚四氟乙烯薄膜	3676 A—52	绝缘、隔音及隔热的树脂胶结中级玻璃纤维丝
3653 C—63	挤压标准壁聚四氟乙烯电	3680—49	隔热用硅纤维
		3681—68	导电用银-有机树脂的粘合剂

标准号 (SAE-AMS)	标准名称	标准号 (SAE-AMS)	标准名称
3682 A—69	导电用银-有机树脂涂层		的填充的环氧陶器用化合物
3685 A—51	布纳 N 型合成橡胶粘合剂	3750—59	挠性环氧陶器用化合物 (硬度75—85)
3690—60	室温塑化环氧粘结混合剂	3780—60	聚四氟乙烯包复的小型铜线
3691—60	中温应用的环氧粘结混合剂	3781—63	高温下用的单层膜绝缘的磁体铜线
3692—60	高温应用的环氧粘结混合剂	3802 C—69	抗撕裂强度50磅航空用丝光棉布
3693 A—69	250 F (121.1°C) 塑化的耐中温的薄膜型改良环氧粘结剂	3804 B—69	抗撕裂强度65磅的航空用丝光棉布
3710—61	耐热低压模制玻璃纤维—树脂夹层构件	3806 B—68	抗撕裂强度80磅航空用丝光棉布
3720—53	蜂巢状纸板(60磅)	3810 A—53	布底粘结带
3722—53	蜂巢状纸板(125磅)	3815 A—59	涂有合成橡胶的电气系结用扁平尼龙编织物
3730—55	硬化胺泡沫状环氧型陶器用化合物	3816—59	涂腊的电气系结用编织扁平尼龙带
3734—62	一般用室温塑化无填料环氧陶瓷用化合物	3817 A—64	涂树脂的电气系结用编织扁平尼龙带
3735 A—59	热膨胀系数10—15, 热扭变温度 225 的填充环氧陶瓷器用化合物	3822—69	181—75 DE 型浸渍“B”级环氧树脂的“E”类玻璃布
3736—58	热膨胀系数25—30, 热扭变温度 175, 室温固化填充的环氧陶器用化合物	3823 A—70	7781—550型玻璃布织物
3737—58	热膨胀系数35—40, 热扭变温度 160, 室温固化非填充的环氧陶器用化合物	3824	树脂层压板用精整的“E”型玻璃布
3738 A—59	热膨胀系数15—20, 热扭变温度 180 的填充的环氧陶器用化合物	3825—53	玻璃织物 (187) (经铬黄处理的)
3739 A—59	热膨胀系数 9—12, 热扭变温度 250 的填充环氧陶器用化合物	3826	181 式织物用“B”级聚脂树脂浸渍处理的“E”型玻璃布
3740 A—59	热膨胀系数15—20, 热扭变温度 225 非机械加工	3828—68	经环氧树脂预浸渍的 E 型玻璃粗纱
		3830—67	经“B”级苯酚树脂浸渍的高压模制硅布
		3832—70	经环氧树脂浸渍的“S”型

标准号 (SAE—AMS)	标准名称	标准号 (SAE—AMS)	标准名称
	玻璃粗纱		207,000(10 ⁶ 牛顿/米 ²)]
3835—53	玻璃织物(181)(装饰级)	3892/2	结构组合物用石墨纤维绳 〔抗拉强度 GT2069(10 ⁶ 牛顿/米 ²), 抗拉模量 345,000(10 ⁶ 牛顿/米 ²)]
3837	经 HTS-904 号涂漆处理的“S”型玻璃布—181 式织物	3892/3	结构组合物用石墨纤维绳 〔抗拉强度 GT2413(10 ⁶ 牛顿/米 ²), 抗拉模量 262,000(10 ⁶ 牛顿/米 ²)]
3839—65	烧结经聚四氟乙烯浸渍的 金属丝增强石棉织物	3894	人员休息用环氧树脂浸渍 处理的石墨纤维带及薄 板
3840—57	烧结经聚四氟乙烯浸渍的 石棉纤维制品	3894/1	在177°C(350 F) 时经环 氧树脂浸渍处理的石墨 纤维带及薄板〔抗拉强 度 G 758(10 ⁶ 牛顿/米 ²) 抗张模量 186,000 (10 ⁶ 牛顿/米 ²)]
3842—61	石棉纤维增强的四氟乙 烯碳氟树脂处理的四氟乙 烯薄板	3894/2	在 177°C(350 F) 经环氧 树脂浸渍处理的石墨纤 维带及薄板(抗拉强度 G 1034(10 ⁶ 牛顿/米 ²), 抗拉模量 138,000 (10 ⁶ 牛顿/米 ²)]
3843—62	高压缩性的石棉纤维增强 的经四氟乙炔氟碳树脂 处理的聚四氟乙烯薄板	3894/3	在82°C(180 F) 时经环氧 树脂浸渍处理的石墨纤 维带及薄板(抗拉强度 1034MPa, 抗拉模量 131,000MPa(10 ⁶ 牛顿/ 米 ²)]
3851 A—54	航空材料的耐火特性	3894/4	在 82°C(180 F) 时经环 氧树脂浸渍处理的石墨 纤维带及薄板(抗拉强 度1034MPa, 抗拉模量 103,000MPa(10 ⁶ 牛顿/ 米 ²)]
3852 A—54	航空材料的耐火特性	3894/5	在 82°C(180 F) 时经环
3855 A—54	内部用织物的耐火特性		
3858—61	低压模制经的“B”级苯酚 树脂浸渍的石棉毡		
3865—69	硼丝		
3870 A—62	超高浓度的铝矾土(99% AL ₂ O ₃) 的陶瓷模铸件 与挤压件		
3871	95%氧化铝基的上釉陶瓷 板		
3880—61	结晶玻璃陶瓷		
3883	电子工业用硼硅酸钡铝制 玻璃板		
3890—70	720 丝 2 层 纱的非结构石 墨线		
3892	结构组合物用石墨绳线纤 维		
3892/1	结构组合物用石墨纤维绳 〔抗拉强度 GT2413(10 ⁶ 牛顿/米 ²), 抗张模量		

标准号 (SAE—AMS)	标准名称	标准号 (SAE—AMS)	标准名称
	氧树脂浸渍处理的石墨纤维带及薄板〔抗拉强度 G758MPa, 抗拉模量 186,000MPa(10 ⁶ 牛顿/米 ²)〕		(1145—0)
3894/6	在 177°C(350 F) 时经环氧树脂浸渍处理的石墨纤维带及薄板〔抗拉强度 G1034MPa, 抗拉模量 103,000MPa(10 ⁶ 牛顿/米 ²)〕	4012C—70	边接的包复铝合金薄板
		4013B—69	面接包复的铝合金薄板
3921A—53	中等密实度的层板	4014B—69	铝合金中厚板(4.5 铜, 0.85 硅, 0.8 锰, 0.50 镁)(2014—T 651)
3922A—53	高密实度的层板	4015F—69	铝合金薄板及中厚板(2.5 镁, 0.25 铬)(5052—0)
3940D—62	硬压的结构纤维板	4016F—69	铝合金薄板和中厚板(2.5 镁, 0.25 铬)(5052—H 32)
铝合金材料		4017F—69	铝合金薄板及中厚板(2.5 镁, 0.25 铬)(5052—H 34)
4000D—67	铝薄板及中厚板(99.6 铝)(1060—0)	4018B—69	铝合金薄板及中厚板(3.5 镁, 0.25 铬)(5154—0)
4001D—67	铝薄板及中厚板(99.0 铝)(1100—0)	4019—54	铝合金薄板及中厚板(3.5 锰, 0.25 铬)(A54S—H32)
4003D—67	铝薄板及中厚板(99.0 铝)(1100—H 14)	4020A—68	镀铝铝合金中厚板(1.0 镁, 0.60 硅, 0.28 铜, 0.25 铬)(镀铝 6061—T 651)
4004—69	铝合金箔(2.5 镁 0.25 铬)(5052—H 191)	4021C—68	镀铝铝合金薄板及中厚板(1.0 镁, 0.6 硅, 0.30 铜, 0.25 铬)(镀铝 6061—0)
4005—69	铝合金箔(5.0 镁, 0.12 锰, 0.12 铬)(5056—H 191)	4022D—68	镀铝铝合金薄板及中厚板(1.0 镁, 0.60 硅, 0.30 铜, 0.25 铬)(镀铝 6061—T 4 薄板, T 451 中厚板)
4006D—67	铝合金薄板及中厚板(1.25 锰)(30003—0)	4023D—68	镀铝铝合金薄板及中厚板(镀铝 6061, T 6 薄板)
4008D—67	铝合金薄板及中厚板(1.25 锰)(3003—H 14)		
4010—52	铝合金箔(1.2 锰)(3003—H 18)		
4011—68	电子工业用铝合金箔		