**高热阻新型隔热板采购技术要求**

**一、材质：**

1、耐高温树脂。

2、增强玻璃纤维。

3、复合强化隔热填料。

4、环保型产品。

**二、制作工艺：**

高温高压模具成型工艺制作。

**三、用途：**硫化机热板隔热。

**四、主要技术参数：**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 特性 | 单位 | 测定值（平均） |
| 密度 | g/cm3 | ≤1.5 |
| 抗折强度23℃环境下 | N/mm2 | ≥95 |
| 抗压强度23℃环境下 | N/mm2 | ≥270 |
| 抗压强度（150℃） | N/mm2 | ≥230 |
| 线性膨胀系数 | 10-6K-1 | ≤12 |
| 热传导率 | W/mk | ≤0.15 |
| 吸水率 | % | <0.10 |
| 热板尺寸（甲方提供图纸） | mm | 厚度50㎜，整体加工，不要分块（整体使用强度更高) |
| 厚度公差 | mm | ±0.10 |
| 最佳使用寿命 | 年 | ≥3（不包括人为损坏） |
| 正常使用寿命 | 年 | ≥10（不包括人为损坏） |

**五、硫化机底座温度要求：**

1、固定上隔热板的托板表面温升≤59℃（现场测试温度82-88℃，取平均温度85℃，环境温度26℃）；测试部位固定上热板的托板。

2、固定下隔热板的硫化机底座表面温升≤33℃（现场测试温度57-65，其平均温度61℃，环境温度28℃）；测试部位固定下热板的硫化机底座。

**六、质保金：**1年**，质保期：3**年（投入使用之日算起）。

**七、采购数量：**

1、340付（每付包括上、下隔热板），分三批发货。

2、规格及数量：63.5寸硫化机148台，65寸硫化机22台，（每台硫化机包括2个上热板和2个下热板）。

**八、供货周期：**75天

**九、相关部门审核、审批意见**

|  |  |
| --- | --- |
| 部门 | 意见及签字 |
| 项目负责人 | 年 月 日 |
| 设备工程部 | 年 月 日 |
| 硫化及试验保障处 | 年 月 日 |
| 设备处 | 年 月 日 |
| 设备动力部 | 年 月 日 |
| 生产运营中心 | 年 月 日 |
| 常务副总裁 | 年 月 日 |