




文件名称	PE 隔板	文件编号	0600003339
适用范围	牵引电池	修改状态	B/0
		页 码	第 1 页 共 2 页

1 技术条件

序号	项目	技术条件
1	尺寸	应符合产品设计文件要求
2	外观	颜色均匀一致、无杂色，无明显夹杂物； 不允许有开裂、折痕、水印、波纹和弯曲； 不允许有镶嵌在隔板中的颗粒物； 隔板折叠 180 度不允许有开裂现象。
3	直流电阻	$\leq 0.0025 \Omega \text{ dm}^2$
4	孔率	$\geq 55\%$
5	氯含量	$\leq 0.02\%$
6	含水量	$\leq 5\%$
7	铁含量	$\leq 0.02\%$
8	含油量	14%~20%
9	尺寸稳定性	长度方向上的收缩 $<2\%$
10	灰分	50%~60%

2 检验方法和检验工具

序号	项目	检验方法	检验工具
1	尺寸	目视检测	游标卡尺（0~150mm， 分度值 0.02mm） 钢直尺（0~1000mm，分 度值 1mm）
2	外观	目视检测	—
3	直流电阻	执行《理化分析操作规程》	《理化分析操作规程》 规定的检验工具、仪器
4	孔率	执行《理化分析操作规程》	
5	氯含量	执行《理化分析操作规程》	
6	含水量	执行《理化分析操作规程》	

编制	 20200228	校对	 20200228	标准化	 20200228
审核	 20200302	批准	 20200303		

文件名称		PE 隔板		文件编号		0600003339																															
适用范围		牵引电池		修改状态		B/0																															
				页 码		第 2 页 共 2 页																															
<table><tr><td>7</td><td>铁含量</td><td colspan="4">执行《理化分析操作规程》</td><td></td></tr><tr><td>8</td><td>含油量</td><td colspan="4"><p>（1）裁取 100 mm×100 mm 的隔板样品三片（含筋条）。</p><p>（2）抽油过程</p><p>将样品在105℃的烘箱中烘15分钟，取出后在干燥器中冷却5分钟，称重，记为G1，精确至0.0001g。 将约300ml 的正己烷倒入脂肪抽出器的烧瓶中，同时加少量沸石，将提取烧瓶置于恒温水浴锅中进行水浴加热，待正己烷沸腾后，将样品放入提取器的提取管中，进行抽油。工业隔板循环6次，约为1.5小时，提取结束。用镊子取出样品，在105℃的烘箱中烘15分钟。从烘箱中取出样品，在干燥器中冷却5分钟后称重，记作G2,精确至0.0001g。</p><p>（3）结果计算</p><p>油含量%=（G1-G2）/G1×100%</p><p>式中： G1—样品萃取前的重量/g G2—样品萃取后的重量/g</p></td><td>烘箱、索式提取器、电子秤、TG328A 光学读数分析天平（精度到0.0001g）</td></tr><tr><td>9</td><td>尺寸稳定性</td><td colspan="4">依据供方报告</td><td colspan="2">---</td></tr><tr><td>10</td><td>灰分</td><td colspan="4">依据供方报告</td><td colspan="2">---</td></tr></table>								7	铁含量	执行《理化分析操作规程》					8	含油量	<p>（1）裁取 100 mm×100 mm 的隔板样品三片（含筋条）。</p> <p>（2）抽油过程</p> <p>将样品在105℃的烘箱中烘15分钟，取出后在干燥器中冷却5分钟，称重，记为G1，精确至0.0001g。 将约300ml 的正己烷倒入脂肪抽出器的烧瓶中，同时加少量沸石，将提取烧瓶置于恒温水浴锅中进行水浴加热，待正己烷沸腾后，将样品放入提取器的提取管中，进行抽油。工业隔板循环6次，约为1.5小时，提取结束。用镊子取出样品，在105℃的烘箱中烘15分钟。从烘箱中取出样品，在干燥器中冷却5分钟后称重，记作G2,精确至0.0001g。</p> <p>（3）结果计算</p> <p>油含量%=（G1-G2）/G1×100%</p> <p>式中： G1—样品萃取前的重量/g G2—样品萃取后的重量/g</p>				烘箱、索式提取器、电子秤、TG328A 光学读数分析天平（精度到0.0001g）	9	尺寸稳定性	依据供方报告				---		10	灰分	依据供方报告				---	
7	铁含量	执行《理化分析操作规程》																																			
8	含油量	<p>（1）裁取 100 mm×100 mm 的隔板样品三片（含筋条）。</p> <p>（2）抽油过程</p> <p>将样品在105℃的烘箱中烘15分钟，取出后在干燥器中冷却5分钟，称重，记为G1，精确至0.0001g。 将约300ml 的正己烷倒入脂肪抽出器的烧瓶中，同时加少量沸石，将提取烧瓶置于恒温水浴锅中进行水浴加热，待正己烷沸腾后，将样品放入提取器的提取管中，进行抽油。工业隔板循环6次，约为1.5小时，提取结束。用镊子取出样品，在105℃的烘箱中烘15分钟。从烘箱中取出样品，在干燥器中冷却5分钟后称重，记作G2,精确至0.0001g。</p> <p>（3）结果计算</p> <p>油含量%=（G1-G2）/G1×100%</p> <p>式中： G1—样品萃取前的重量/g G2—样品萃取后的重量/g</p>				烘箱、索式提取器、电子秤、TG328A 光学读数分析天平（精度到0.0001g）																															
9	尺寸稳定性	依据供方报告				---																															
10	灰分	依据供方报告				---																															
编制		<div>李心亭</div> 20200228		校对		<div>李心亭</div> 20200228		标准化		<div>李继平</div> 20200228																											
审核		<div>李继平</div> 20200302		批准		<div>李继平</div> 20200303																															