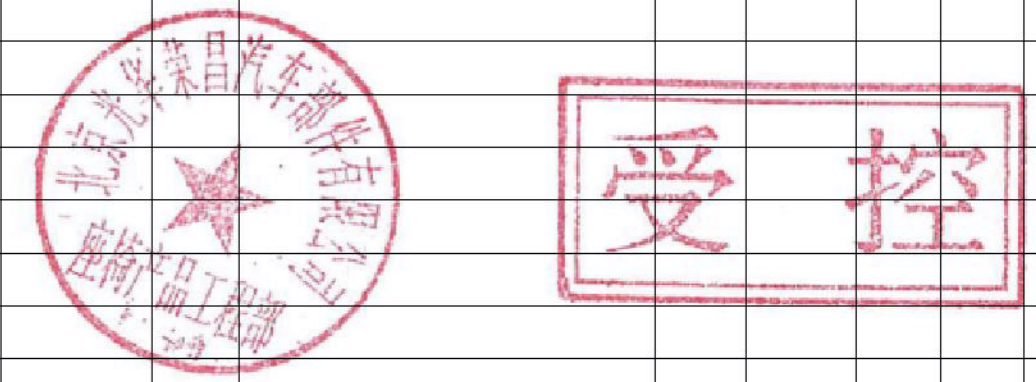


技术要求:

- 颜色为白色, 3D网格产品不允许有裂纹等缺陷, 表面应清洁, 平整;
- 面密度按照DIN EN 12127的实验方法, 标准要求 $530 \pm 50g/m^2$;
- 网眼密度按照DIN EN 14971, 纵向网眼 $1.8 \pm 0.4mm$, 纵向网眼 $6 \pm 1mm$;
- 通风量按照DIN EN ISO 9237 $2m/s$ 的实验方法, 标准要求 $> 4800/d^3 \text{ m}^3/\text{min}$;
- 加热后产品变形量按照DIN EN ISO 1856的实验方法, 标准要求长度方向 $0 \pm 3\%$, 横向 $0 \pm 3\%$;
- 永久变形按照DIN EN ISO 1856的实验方法, 标准要求 0 min 后 $< 40\%/4h$ 后 $< 40\%$;
- 压缩应力按照DIN EN ISO 3386-1的实验方法, 标准要求 $13 \pm 4kpa$;
- 燃烧, 按照DIN EN ISO 11801的要求: 燃烧速率 $< 80mm/\text{min}$;
- 气味, 气味性试验方法按照VDA270规定, 标准要求气味等级 < 3 级;
- VOC, 按照VDA278的规定进行试验, $< 150 \mu\text{g/g}$;
- ELV, 按照DIN EN ISO 15381的规定进行试验, 铅 $< 1000\text{mg}/\text{kg}$ 汞 $< 1000\text{mg}/\text{kg}$; 六价铬 $< 1000\text{mg}/\text{kg}$; 镉 $< 100\text{mg}/\text{kg}$; 多溴联苯醚(多溴二苯醚) $< 1000\text{mg}/\text{kg}$; 多溴联苯 $< 1000\text{mg}/\text{kg}$;
- 背胶: 剥离粘性(N/25mm): 初始粘性 (stst)-FTM2: 9.0或更低; 20分钟90° 剥离粘性 (stst) -FTM2: 9.0或更低; 24小时90° 剥离粘性 (stst) -FTM2: 11.0或更低; 最低粘附温度: 10°C, 粘附后24h, 存放温度范围: $-15^\circ\text{C} \sim 65^\circ\text{C}$ 。



3D版本		分区		更改文件号		2D版本		更改描述		更改日期		审核日期		批准日期	
A		A		300010736-北京光华荣昌汽车部件有限公司		李世新		20250421							
规格		名称		材料		重量		比例		3D网格					
GB1184-H		ASSY		0.0520		1:1		件号(图号)		SHT0018135					
设计		审核		批准		检查		工艺		共 1 张		第 1 张			
李松新		高永江													

项目代号: J01