

发文机关：工业和信息化部
标 题：工业和信息化部关于发布重点新材料首批次应用示范指导目录（2024 年版）
的通告
发文字号： 工信部原函〔2023〕367 号
成文日期： 2023-12-18 发布日期： 2023-12-22
发布机构： 工业和信息化部 分 类： 原材料工业管理

工业和信息化部关于发布重点新材料首批 次应用示范指导目录（2024 年版）的通告

工信部原函〔2023〕367 号

《重点新材料首批次应用示范指导目录（2024 年版）》
自 2024 年 1 月 1 日起实施。《重点新材料首批次应用示范指
导目录（2021 年版）》（工信部原函〔2021〕384 号）同时废
止。

特此通告。

工业和信息化部

2023 年 12 月 18 日

重点新材料首批次应用示范指导目录（2024年版）

序号	材料名称	性能要求
先进基础材料		
一	先进钢铁材料	
(一)	船舶与海洋工程装备用钢	
1	高性能船舶用钢	<p>(1) 油船货油舱用耐蚀钢：在模拟上甲板工况腐蚀条件下，25年后钢板的腐蚀损耗估算值 $ECL \leq 2\text{mm}$，钢板母材和焊缝金属之间无不连续表面；在模拟内底板工况腐蚀条件下，钢板的腐蚀速率 $C.R. \leq 1\text{mm/年}$，钢板母材和焊缝金属之间无不连续表面；</p> <p>(2) 高强度止裂船板：屈服强度 $\geq 460\text{MPa}$，抗拉强度 $570 \sim 720\text{MPa}$，延伸率 $\geq 17\%$，-40°C冲击功 $\geq 64\text{J}$，止裂韧度 $K_{ca} \geq 8000\text{N/mm}^{3/2}$；</p> <p>(3) 大型液态二氧化碳运输船用低温钢板：厚度 $8 \sim 50\text{mm}$，屈服强度 $\geq 690\text{MPa}$，抗拉强度 $770 \sim 940\text{MPa}$，断后延伸率 $\geq 14\%$，-65°C母材及热影响区冲击韧性 $KV_2 \geq 27\text{J}$，-35°C母材及焊接热影响粗晶区 CTOD 分别 $\geq 0.2\text{mm}$、$\geq 0.15\text{mm}$。</p>
2	海洋工程装备用钢	<p>(1) 大规格高等级海洋工程系泊链：等级 R4S，直径 $150 \sim 200\text{mm}$；屈服强度 $\geq 700\text{MPa}$，抗拉强度 $R_m \geq 960\text{MPa}$，断后伸长率 $A \geq 12\%$，断面收缩率 $Z \geq 50\%$，链体 -20°C冲击吸收能量值 (KCV) $\geq 56\text{J}$，焊缝 -20°C冲击吸收能量值 (KCV) $\geq 40\text{J}$，硬度 $\leq \text{HB330}$，心部和 R/3 处硬度相差不超过 15%，氢脆试验 $Z_1/Z_2 \geq 0.85$；</p> <p>(2) 海洋工程用高断裂韧性高强钢厚板：厚度 $50 \sim 120\text{mm}$，屈服强度 $\geq 414\text{MPa}$，抗拉强度 $\geq 517\text{MPa}$，-40°C心部横向冲击吸收能量值 $\geq 48\text{J}$，Z 向性能 $\geq 35\%$，API2Z、EN10225:2009AnnexE 或 10225-1:2019AnnexB 可焊性试验 -10°C粗晶区 CTOD 值 $\geq 0.46\text{mm}$，现场施焊条件下 -10°C接头 CTOD 值 $\geq 0.3\text{mm}$；</p> <p>(3) EH690 齿条钢特厚板（200mm 以上）：屈服强度 $\geq 690\text{MPa}$，抗拉强度 $770 \sim 940\text{MPa}$，-40°C心部冲击 $\geq 69\text{J}$，焊接后屈服强度 $\geq 690\text{MPa}$，抗拉强度 $770 \sim 940\text{MPa}$，-40°C冲击值 $\geq 69\text{J}$，-10°C焊接 CTOD 特征值 $\geq 0.15\text{mm}$，5%应变时效 -40°C冲击 $\geq 50\text{J}$。</p>

序号	材料名称	性能要求
(二)	交通装备用钢	
3	弹簧用钢	<p>(1) 高性能弹簧钢：夹杂物尺寸$\leq 10\mu\text{m}$，断面成分均匀，成分稳定，其余性能具体参照 JISG3561 标准；</p> <p>(2) 高性能汽车悬架弹簧用钢：抗拉强度$\geq 2000\text{MPa}$，疲劳寿命≥ 100 万次；</p> <p>(3) 电动汽车悬架弹簧钢：表面全脱碳为 0，总脱碳$\leq 0.6\%D$，大尺寸夹杂物$\leq 50\mu\text{m}$，热处理后抗拉强度 2050 ~ 2150MPa，面缩率$\geq 40\%$，表面缺陷个数≤ 30 个/卷。</p>
4	新型汽车轻量化材料变厚度钢板	厚度公差 $\pm 0.05\text{mm}$ ，累计长度公差 $\pm 2\text{mm}$ ，浪高 $\leq 12\text{mm}$ ；过渡区测量点偏差 $\leq 10\text{mm}$ ；差厚比 $\geq 1:2.1$ 。
5	汽车用高强韧成形钢	<p>(1) 连退钢板、罩退钢板：热冲压态（GBP5 拉伸试样）：屈服强度 $R_{p0.2} \geq 1300\text{MPa}$，抗拉强度$\geq 2000\text{MPa}$，延伸率$\geq 5\%$；170℃涂装回火后（最终零件使用状态，GBP5 试样）：屈服强度 $R_{p0.2} \geq 1400\text{MPa}$，抗拉强度$\geq 1900\text{MPa}$，延伸率$\geq 5\%$；VDA 最大弯曲角$\geq 50^\circ$；氢脆敏感性：试样加载至弯曲应力 100%材料屈服强度时，浸泡在 0.1mol/LHCl 水溶液中 200 小时不开裂；</p> <p>(2) 抗氧化免涂层热成形钢：屈服强度$\geq 1000\text{MPa}$，抗拉强度$\geq 1500\text{MPa}$，延伸率（纵向 A50）$\geq 6\%$；热成形后氧化铁皮厚度$\leq 1\mu\text{m}$，无需进行后续的抛丸处理；</p> <p>(3) 新型锌基镀层热成形钢：屈服强度$\geq 950\text{MPa}$，抗拉强度$\geq 1300\text{MPa}$，断裂延伸率$\geq 5\%$，VDA 极限冷弯折弯角度$\geq 50^\circ$；涂层厚度 10 ~ 30μm；HV10≥ 400，HRC≥ 40；液态金属致脆性（LME）裂纹扩展深度控制在 10μm 以内；高周疲劳：循环应力比 $R=-1$，加载频率 15Hz，疲劳极限强度$\geq 420\text{MPa}$；耐腐蚀性能：中性盐雾 50h，无基体腐蚀，切口无明显腐蚀，满足汽车厂的高耐蚀标准要求；</p> <p>(4) 渐变成形高安全性钢：抗拉强度$\geq 1500\text{MPa}$，屈服强度$\geq 1200\text{MPa}$，延伸率$\geq 4\%$，极限弯曲角$\geq 50^\circ$；</p> <p>(5) 温成形中锰钢：加热温度$\leq 850^\circ\text{C}$，抗拉强度$\geq 1450\text{MPa}$，屈服强度$\geq 950\text{MPa}$，延伸率$\geq 7.5\%$。</p>
6	新能源汽车用一体化压铸模具钢	厚度 450 ~ 800mm，S 含量 $\leq 0.001\%$ ，P 含量 $\leq 0.01\%$ ；非金属夹杂物：A 类、C 类 ≤ 0.5 级，B 类、D 类 ≤ 0.5 级；带状组织 SB(SB1-SB2) 级别，显微组织 AS1-AS4 级别，晶粒度 ≥ 8.0 级，无缺口冲击功 $\geq 380\text{J}$ ；五害元素 $\text{Pb}+\text{As}+\text{Sn}+\text{Sb}+\text{Bi}$ 含量 $\leq 0.025\%$ 。
7	高性能燃油喷射系统用钢	<p>(1) 高性能汽车燃油喷射系统用不锈钢功能材料：直径 12.5 ~ 52.5mm，抗拉强度 900 ~ 1100MPa，屈服强度$\geq 700\text{MPa}$，夹杂物 $\text{K3} \leq 30$；磁性能：矫顽力$\leq 2300\text{A/m}$；最大磁导率≥ 130；剩磁 0.5 ~ 0.9T；饱和磁感应强度 1.35 ~ 1.54T；</p> <p>(2) 高压油管用钢（直管）：抗拉强度$\geq 800\text{MPa}$，屈服强度$\geq 710\text{MPa}$，断后伸长率$\geq 15\%$，内表面质量$\geq \text{P}$ 级。</p>

序号	材料名称	性能要求
(三)	能源装备用钢	
8	高放废液玻璃固化容器用不锈钢板材	室温: Rm650~850MPa, Rp _{1.0} ≥350, Rp _{0.2} ≥310, A≥30%, HB≤210, Akv≥47J; 600℃高温: Rm≥420MPa, Rp _{1.0} ≥150, Rp _{0.2} ≥130, A≥45%; 1100℃高温: Rm≥35MPa, A≥50%; 非金属夹杂物: A、B类≤2.0级, C、D类≤1.5级; 600℃蠕变: 170MPa, 1000h, δ≤1%; 抗氧化: 1100℃干燥空气, 100h, 抗氧化等级2级以上; 1100℃熔融玻璃, 24h, 抗氧化等级2级以上。
9	高损耗乏燃料贮运容器外壳用厚壁钢	满足9米跌落、1米贯穿高损耗乏燃料贮运容器要求, 其T×T/4处取样室温拉伸性能 Rp _{0.2} ≥260MPa, Rm: 485~655MPa, A≥22%, Z≥35%; 240℃拉伸性能 Rp _{0.2} ≥214MPa, Rm≥439MPa; -101℃Ak _v ≥27J(平均值), 20(单个值); TNDT≤-88℃; 晶粒度≥5级。
10	水电工程用1000MPa级高强度钢板	屈服强度≥885MPa, 抗拉强度≥950MPa, 断后伸长率≥14%, -60℃横向低温冲击吸收能量值≥70J。
11	SA-508Gr.4NCl.1钢大锻件	抗拉强度725~895MPa, 屈服强度≥585MPa, 延伸率≥18%, 面缩率≥45%; -29℃夏比V型冲击吸收能量值: 一组三个试样平均值≥48J, 一个试样的最低值为41J, 一组内只能有一个低于平均值。
12	耐磨耐腐蚀双金属复合材料	(1)热等静压工艺制备钴基合金覆层: 密度≥8.0g/cm ³ , 硬度≥41HRC, 抗拉强度≥1000MPa; 界面结合强度≥260MPa; 基材热等静压后抗拉强度≥485MPa, 屈服强度≥175MPa; (2)热等静压工艺制备镍基合金覆层: Co含量(wt)≤0.05%, 抗拉强度≥1000MPa, 抗压强度≥700MPa; 界面结合强度≥260MPa; 基材热等静压后抗拉强度≥485MPa, 屈服强度≥175MPa。
13	取向硅钢超/极薄带	薄带厚度≤0.10mm(0.08~0.05mm); 800A/m(峰值)时磁感应强度B ₈₀₀ ≥1.81T; 在400Hz下磁感应强度为1.5T时最大比总损耗P _{1.5/400} ≤11.50W/kg。
14	高性能低温用钢	(1)超低温罐用高锰奥氏体钢: 屈服强度≥400MPa, 抗拉强度介于800~950MPa, 断后延伸率A%≥35%, -196℃冲击韧性KV ₂ ≥60J; (2)节镍型超低温储罐用钢板: 镍含量6.50~7.50%; -196℃下冲击吸收能量值≥100J; 厚度5~30mm时, 拉伸强度680~820MPa, 屈服强度≥560MPa, 延伸率≥18%; 厚度30.1~50mm时, 拉伸强度680~820MPa, 屈服强度≥550MPa, 延伸率≥18%; (3)大型低温球罐用高强度钢板: 厚度10~50mm, 屈服强度≥550MPa, 抗拉强度≥690MPa, 断后伸长率A≥16%, -50℃横向冲击吸收能量值(KV ₂)≥100J;

序号	材料名称	性能要求
		(4) 薄膜型 MARK-III型 LNG 船/罐专用不锈钢板材: 室温屈服强度 $R_{p0.2}$: 215 ~ 294MPa, 室温抗拉强度 $R_m \geq 480$ MPa; -163°C 伸长率 $A \geq 30\%$; 平整度: 在钢板的任何位置 and 任何方向, 300mm 长度上的平整度都不超过 0.5mm; 表面不允许存在深度超过 30 μ m 的缺陷。
15	万米特深井用 155ksi 及以上高强高韧油套管	尺寸精度: 外径范围 114.3 ~ 508mm, 壁厚范围 8 ~ 30mm; 力学性能: 屈服强度 ≥ 1068 MPa, 抗拉强度 ≥ 1103 MPa, 0°C 横向全尺寸冲击 ≥ 60 J, 纵向冲击 ≥ 80 J, 剪切比 $\geq 75\%$; 满足万米特深井复杂井况使用要求。
16	光伏多晶硅反应器用铁镍基合金中厚板	(1) N08810: 室温拉伸 $R_m \geq 450$ MPa, $R_{p0.2} \geq 170$ MPa, $A \geq 30\%$, 600°C $R_{p0.2} \geq 110$ MPa, 晶粒度 5 级, ASTM G28A 法晶间腐蚀率 ≤ 12 mm/a, 超声和渗透探伤均符合 NB/T47013 标准; (2) N08120: 室温拉伸 $R_m \geq 621$ MPa, $R_{p0.2} \geq 276$ MPa, $A \geq 30\%$, 600°C $R_{p0.2} \geq 140$ MPa, 晶粒度 5 级, ASTM G28A 法晶间腐蚀率 ≤ 12 mm/a, 超声和渗透探伤均符合 NB/T47013 标准。
(四)	航空航天用钢	
17	航空发动机高温合金叶片与叶盘材料	(1) 航空发动机用 DD407 单晶高温合金叶片: 叶型公差 ± 0.05 mm; 760°C 拉伸性能: $R_m \geq 980$ MPa, $R_{p0.2} \geq 900$ MPa, $A \geq 4\%$; 持久性能: 760°C/780MPa, $\tau \geq 250$ h; 850°C/500MPa, $\tau \geq 260$ h; 950°C/240MPa, $\tau \geq 260$ h; 1050°C/140MPa, $\tau \geq 180$ h; (2) 粉末/铸造高温合金双合金整体叶盘: 盘体 760°C 拉伸性能: $R_m \geq 960$ MPa, $R_{p0.2} \geq 720$ MPa, $A \geq 15\%$, $Z \geq 18\%$; 盘体 760°C/586MPa 持久性能: $\tau \geq 15$ h, $A \geq 8\%$; 连接部位 540°C 拉伸性能: $R_m \geq 760$ MPa, 不断于连接界面; 叶片环 760°C/530MPa 持久性能: $\tau \geq 50$ h, $A \geq 2\%$; (3) 航空发动机用 DD419 单晶高温合金工作级导向叶片: 760°C 拉伸性能: $R_m \geq 1000$ MPa, $R_{p0.2} \geq 850$ MPa, $A \geq 4\%$; 980°C 拉伸性能: $R_m \geq 680$ MPa, $R_{p0.2} \geq 560$ MPa, $A \geq 15\%$; 持久性能: 850°C/650MPa, $\tau \geq 80$ h; 1050°C/190MPa, $\tau \geq 70$ h; (4) GH4169G 合金: 晶粒度细于 8 级, 室温拉伸性能: $R_{el} \geq 1100$ MPa, $R_m \geq 1345$ MPa, $A \geq 12\%$, $\Psi \geq 15\%$; 680°C 拉伸性能: $R_{el} \geq 930$ MPa, $R_m \geq 1080$ MPa, $A \geq 12\%$, $\Psi \geq 15\%$; 680°C/725MPa 持久性能: $\tau_{光滑} \geq 25$ h, $\delta \geq 5\%$, $\tau_{缺口} \geq \tau_{光滑}$; 595°C/825MPa 蠕变性能: 50h, 总塑性变形 $\leq 0.2\%$ 。

序号	材料名称	性能要求
18	航空航天用变形高温合金材料	<p>(1) GH3230: 棒材和锻件: 室温拉伸性能: $R_m \geq 758\text{MPa}$, $R_{p0.2} \geq 310\text{MPa}$, $A \geq 35\%$, 硬度 $HBW \leq 241$; 950°C拉伸性能: $R_m \geq 175\text{MPa}$, $A \geq 35\%$; 927°C/62MPa 持久寿命 $\tau \geq 24\text{h}$, $A \geq 10\%$; 板材: 室温拉伸性能: $R_m \geq 793\text{MPa}$, $R_{p0.2} \geq 345\text{MPa}$, $A \geq 40\%$, 硬度 $HRC \leq 25$, 927°C/62MPa 持久寿命 $\tau \geq 36\text{h}$, $A \geq 10\%$;</p> <p>(2) GH4061: 合金棒材-196°C拉伸性能: $R_m \geq 1500\text{MPa}$, $A \geq 12\%$; 室温拉伸性能 $R_m \geq 1300\text{MPa}$, $A \geq 20\%$; 650°C拉伸性能 $R_m \geq 1000\text{MPa}$, $A \geq 12\%$; 750°C拉伸性能 $R_m \geq 670\text{MPa}$, $A \geq 8\%$; 750°C/100MPa 持久寿命 $\tau \geq 1\text{h}$;</p> <p>(3) GH4145 合金无缝管材: 管材外径 10 ~ 30mm, 管材壁厚 0.2mm ~ 0.4mm; 固溶态室温拉伸性能: 抗拉强度 $\leq 965\text{MPa}$, 屈服强度 $\leq 550\text{MPa}$, 伸长率 $\delta_5 \geq 35\%$; 时效态拉伸性能: 抗拉强度 $\geq 1170\text{MPa}$, 屈服强度 $\geq 790\text{MPa}$, 伸长率 $\geq 15\%$; 晶粒度细于 5 级;</p> <p>(4) GH4145 合金带材: 厚度 0.075 ~ 0.5mm, 宽度 20 ~ 400mm; 固溶态室温拉伸性能: 抗拉强度 $\leq 930\text{MPa}$, 伸长率 $\geq 18\%$; 时效态拉伸性能: 抗拉强度 $\geq 1150\text{MPa}$, 伸长率 $\delta_5 \geq 12\%$; $HV \geq 298$, 晶粒度细于 5 级; 单面晶间腐蚀深度不应超过 0.0125mm;</p> <p>(5) GH4214 合金带箔材: 厚度 0.076 ~ 0.5mm, 宽度 100 ~ 250mm; 晶粒度应达到 5 级或更细, 晶粒度级差 ≤ 2 级; 室温拉伸性能 $R_{e1} \geq 438\text{MPa}$, $R_m \geq 758\text{MPa}$, $A \geq 12\%$。</p>
(五)	电子信息用钢	
19	集成电路用高品质铁镍合金带材	厚度 0.05 ~ 0.25mm; 宽度 20 ~ 650mm; R_m : 580 ~ 720MPa, A : 5 ~ 20%, $HV180 \sim 220$; $R_a \leq 0.12\mu\text{m}$, $R_{\text{max}} \leq 1.10\mu\text{m}$; 波浪 $\leq 0.1\text{mm/m}$, 横向弯曲 $\leq 0.15\text{mm}$; 悬垂翘曲 $\leq 10\text{mm/m}$; 卷重: 60 ~ 200Kg。
20	电子级镍级合金极薄带与超薄带	金属箔材厚度 0.010 ~ 0.100mm, 宽度 100 ~ 600mm, 不平度优于 6mm/m, 边/中浪优于 0.015, 表面粗糙度优于 $0.3\mu\text{m}$, 20 ~ 300°C 平均热膨胀系数为 $0 \sim 5.5 \times 10^{-6}/^\circ\text{C}$ 。
(六)	其他	
21	高性能焊接材料	<p>(1) 超高强度焊接材料: 抗拉强度 $R_m \geq 950\text{MPa}$, 屈服强度 $R_{p0.2} \geq 790\text{MPa}$, -40°C冲击吸收能量值 ($A_{kv}$) $\geq 47\text{J}$;</p> <p>(2) 原油储罐焊接材料: 焊态: $R_{eL} \geq 490\text{MPa}$, $R_m 610 \sim 730\text{MPa}$, $A \geq 20\%$; -20°C冲击吸收能量值 (KV_2) /J: 平均值 ≥ 60, 单个值 ≥ 47;</p> <p>(3) 加 H 反应器用 2.25Cr-1Mo-V 焊接材料: 有害元素 $P \leq 0.0030\%$, 焊后金属 -30°C冲击吸收能量值 $\geq 48\text{J}$; 最小热处理态步冷试验: 要求 $V\text{Tr}54 + 3.0\Delta V\text{Tr}54 \leq 0$; 高温持久性能 $\geq 900\text{h}$;</p>

序号	材料名称	性能要求
		<p>(4) 9Ni 钢配套自动焊镍基合金实心焊丝: 抗拉强度 690 ~ 825MPa, 屈服强度\geq430MPa, 延伸率 A%\geq35, -196°C冲击平均值\geq70J;</p> <p>(5) 船舶与海洋工程装备用特种钢板配套焊接材料: 屈服强度\geq690MPa, -40°C低温冲击吸收能量值\geq69J, 扩散氢\leq4mL/100g;</p> <p>(6)核岛主设备用镍基合金焊接材料: ENiCrFe-7 焊条: 室温抗拉强度\geq590MPa, 室温冲击性能 AKv\geq60J, 350°C抗拉强度\geq505MPa; ERNiCrFe-7A 焊丝: 室温抗拉强度\geq590MPa, 室温冲击性能 AKv\geq60J, 350°C抗拉强度\geq485MPa; EQNiCrFe-7A 焊带: 室温抗拉强度 550~750MPa, 350°C抗拉强度\geq450MPa; ERNiMo-2 焊接丝: 室温抗拉强度\geq690MPa, 700°C抗拉强度\geq456MPa; ERNiCrMo-3 焊接丝: 室温拉伸强度\geq690MPa, 750°C抗拉强度\geq415MPa, 750°C下 10⁴h 高温持久强度\geq75.3MPa; ERNiCr-3 焊接丝: 室温拉伸强度\geq550MPa, 675°C抗拉强度\geq377MPa, 675°C下 10⁴h 高温持久强度\geq55MPa。</p>
22	超高强度预应力钢用盘条	<p>(1) 2400MPa 级钢绞线用盘条: 抗拉强度\geq1480MPa, 面缩率\geq25%;</p> <p>(2) 2200MPa 级桥索镀锌钢丝用盘条: 抗拉强度\geq1550MPa, 面缩率\geq25%。</p>
23	精密滚珠丝杠用调质银亮钢材	标准氧含量 \leq 15ppm, 棒材交货平直度 \leq 0.5mm/m, 交货组织为均匀索氏体, 检测螺旋弯, 跳动范围 \leq 0.5mm, 高点旋转不超过 120°, 且相邻两高点夹角不超 45°。
24	耐磨蚀不锈钢复合板	厚度 4 ~ 8mm, 抗拉强度 \geq 1250MPa, 断后伸长率 A ₅₀ \geq 10%, 表面硬度 450 \pm 30HBW; -20°C冲击功 \geq 20J; 剪切强度 \geq 210MPa; 不锈钢层具有良好的耐蚀性。
25	固溶强化铁素体球墨铸铁	<p>(1) QT450-18: 抗拉强度\geq450MPa, 屈服强度 R_{p0.2}\geq350MPa, 断后伸长率\geq18%, 布氏硬度 170 ~ 200HBW, 硅含量\approx3.2%;</p> <p>(2) QT500-14: 抗拉强度\geq500MPa, 屈服强度 R_{p0.2}\geq400MPa, 断后伸长率\geq14%, 布氏硬度 180 ~ 210HBW, 硅含量\approx3.8%;</p> <p>(3) QT600-10: 抗拉强度\geq600MPa, 屈服强度 R_{p0.2}\geq450MPa, 断后伸长率\geq10%, 布氏硬度 200 ~ 230HBW, 硅含量\approx4.2%。</p>
26	连铸高锰无磁钢	轧态钢板磁导率 (200 奥斯特) \leq 1.05; 形变后钢板磁导率 (200 奥斯特) \leq 1.05; 屈服强度 235 ~ 400MPa, 断后伸长率 \geq 50%; -40°C冲击韧性 \geq 80J; 冷弯良好。
27	超高强度气瓶用钢	屈服强度 \geq 990MPa, 抗拉强度 1130MPa ~ 1250MPa, 伸长率 \geq 12%, -50°C横向冲击韧性 KV ₂ \geq 60J。
28	大型低温球罐用高强度钢板	厚度 6 ~ 80mm, 屈服强度 ReL \geq 400MPa, 抗拉强度 Rm \geq 560MPa, A \geq 19%, -70°C低温条件下 KV ₂ \geq 60J。

序号	材料名称	性能要求
29	超高强度1020MPa 起重机臂架用管无缝钢管	尺寸精度：外径范围 89~508mm，壁厚范围 5~50mm；力学性能：屈服强度 $\geq 1020\text{MPa}$ 、抗拉 1060~1250MPa；延伸率 $\geq 12\%$ 和 -40°C 低温冲击 $\geq 34\text{J}$ ；焊接性能：焊后抗拉强度 $\geq 1020\text{MPa}$ ， -40°C 低温冲击 $\geq 34\text{J}$ ；满足大吨位、超大吨位履带起重机承重桁架使用要求。
30	高参数铜钢复合材料	轴本体和导条界面室温结合强度 $\geq 150\text{MPa}$ ，屈服强度不低于导条母材屈服强度；超声波法检测焊合面的焊合率 $\geq 95\%$ ；满足高压腐蚀恶劣环境下的使用要求。
31	4N 级高纯铁	Fe 纯度 99.99%，铬、钒、钼、砷、锡、锑、铋、铅、碲、硼、铝等 11 种微量元素总和小于 0.050%。
二	先进有色金属	
(一)	铝、镁合金材料	
32	航空用高性能铝型材	<p>(1) 高强高韧型材：纵向：抗拉强度$\geq 615\text{MPa}$，屈服强度$\geq 580\text{MPa}$，延伸率$\geq 8\%$；横向：抗拉强度$\geq 570\text{MPa}$，屈服强度$\geq 540\text{MPa}$；压缩性能$\geq 580\text{MPa}$；断裂韧度 K_{IC}：L-T$\geq 23.1\text{MPa}\cdot\text{m}^{1/2}$，T-L$\geq 18.7\text{MPa}\cdot\text{m}^{1/2}$；剥落腐蚀优于 EB 级；超声波探伤符合 A 级；</p> <p>(2) 高强韧 7150 铝合金型材：抗拉强度$\geq 586\text{MPa}$，屈服强度$\geq 538\text{MPa}$，延伸率$\geq 7\%$；纵向压缩屈服强度$\geq 538\text{MPa}$，剥落腐蚀优于 EB 级；</p> <p>(3) 7050 型材：纵向性能，抗拉强度$\geq 505\text{MPa}$、屈服强度$\geq 435\text{MPa}$、延伸率$\geq 6\%$；电导率值$\geq 22.0\text{MS/m}$，剥落腐蚀优于 EB 级；</p> <p>(4) 高强高韧高损伤容限 2026-T3511 型材：纵向拉伸力学性能，抗拉强度$\geq 500\text{MPa}$，屈服强度$\geq 365\text{MPa}$，伸长率$\geq 11\%$；断裂韧性：L-T 方向，$KQ\geq 43\text{MPa}\cdot\text{mm}^{1/2}$；疲劳性能：应力比 $R=0.1$，$K_t=2.3$，L-T 方向测试，最大载荷 305MPa 时，寿命≥ 10000 次；最大载荷 180MPa 时，寿命≥ 10 万次；最大载荷 130MPa 时，寿命≥ 100 万次。</p>
33	高强韧铝合金锻件	<p>(1) 高强韧 7A85 铝合金锻件：典型状态纵向力学性能，抗拉强度$\geq 470\text{MPa}$，屈服强度$\geq 420\text{MPa}$，延伸率$\geq 8\%$；断裂韧度 K_{IC} (L-T 向)$\geq 24\text{MPa}\cdot\text{m}^{1/2}$；电导率$\geq 38\%\text{IACS}$；应力腐蚀施加 241MPa 载荷、试验 20 天不开裂；</p> <p>(2) 7050 锻件典型状态性能：纵向力学性能，抗拉强度$\geq 460\text{MPa}$，屈服强度$\geq 395\text{MPa}$，延伸率$\geq 6\%$；断裂韧度 K_{IC} (L-T 向)$\geq 27.5\text{MPa}\cdot\text{m}^{1/2}$；电导率$\geq 38\%\text{IACS}$；应力腐蚀施加 241MPa 载荷、试验 20 天不开裂。</p>
34	高性能铝合金管材	<p>(1) 高强高韧 7 系铝合金薄壁管材：抗拉强度$\geq 640\text{MPa}$、屈服强度$\geq 610\text{MPa}$、延伸率$\geq 4\%$、$K_c\geq 25\text{N}\cdot\text{mm}^{3/2}$，超声波符合 A 级；</p> <p>(2) 空风装置用高性能管材：抗拉强度$\geq 270\text{MPa}$，屈服强度$\geq 110\text{MPa}$，延伸率$\geq 12\%$，超声波符合 A 级；</p>

序号	材料名称	性能要求
		<p>(3) 航天用高性能厚壁管材：抗拉强度$\geq 510\text{MPa}$，屈服强度$\geq 420\text{MPa}$，延伸率$\geq 8\%$，残余应力小于40MPa，超声波符合 A 级；</p> <p>(4) 大规格高性能铝合金储氢管材：抗拉强度$\geq 310\text{MPa}$，屈服强度$\geq 264\text{MPa}$，延伸率$\geq 12\%$，超声波符合 A 级，循环打压 1 万次以上。</p>
35	航空用高性能铝合金薄板	<p>(1) 2xxx 系铝合金典型规格板材：O 态：抗拉强度$\leq 220\text{MPa}$，屈服强度$\leq 96.5\text{MPa}$，延伸率$\geq 12\%$；T3 态：抗拉强度$\geq 420\text{MPa}$，屈服强度$\geq 275\text{MPa}$，延伸率$\geq 15\%$；</p> <p>(2) 7xxx 系铝合金典型规格板材：O 态：抗拉强度$\leq 269\text{MPa}$，屈服强度$\leq 145\text{MPa}$，延伸率$\geq 10\%$；T6 态：抗拉强度$\geq 510\text{MPa}$，屈服强度$\geq 441\text{MPa}$，延伸率$\geq 9\%$。</p>
36	铝合金焊丝	<p>(1) 铝锂合金焊丝：抗拉强度$\geq 450\text{MPa}$，屈服强度$\geq 350\text{MPa}$，接头延伸率$\geq 5\%$，弯曲角$9^\circ \sim 10^\circ$，强度系数$65 \sim 85\%$；</p> <p>(2) 铝钎合金焊丝：焊丝抗拉强度$\geq 500\text{MPa}$，焊接接头抗拉强度$\geq 400\text{MPa}$，屈服强度$\geq 240\text{MPa}$，接头延伸率$\geq 6\%$。</p>
37	大型复杂断面汽车轻量化铝合金挤压型材	6xxx 系铝合金型材：抗拉强度 $\geq 430\text{MPa}$ ，屈服强度 $\geq 400\text{MPa}$ ，屈服强度波动 $\pm 15\text{MPa}$ ，疲劳强度 $\geq 145\text{MPa}$ ，延伸率 $\geq 10\%$ 。
38	高性能耐蚀可焊船用铝合金材料	<p>(1) 1561、5E61 铝合金型材：纵向室温拉伸力学性能，抗拉强度$\geq 333\text{MPa}$，屈服强度$\geq 205\text{MPa}$，延伸率$\geq 11\%$；</p> <p>(2) 1561、5E61 合金板材：厚度$3 \sim 80\text{mm}$，抗拉强度$\geq 333\text{MPa}$，屈服强度$\geq 176\text{MPa}$，延伸率$\geq 12\%$；</p> <p>(3) 5083 合金板材：厚度$3 \sim 80\text{mm}$，抗拉强度$\geq 305\text{MPa}$，屈服强度$\geq 215\text{MPa}$，延伸率$\geq 10\%$；</p> <p>(4) 5383 合金：厚度$2 \sim 50\text{mm}$，屈服强度$\geq 190\text{MPa}$，抗拉强度$\geq 310\text{MPa}$；延伸率$\geq 13\%$，焊后强度$\geq 160\text{MPa}$。</p> <p>上述产品晶间腐蚀$\leq 15\text{mg/cm}^2$，剥落腐蚀优于 PB 级。</p>
39	原位自生陶瓷颗粒铝基复合材料	<p>(1) 高强度铸造陶铝材料：抗拉强度$\geq 410\text{MPa}$，弹性模量$\geq 85\text{GPa}$，延伸率$\geq 2\%$；</p> <p>(2) 高模量铸造陶铝材料：抗拉强度$\geq 360\text{MPa}$，弹性模量$\geq 90\text{GPa}$，延伸率$\geq 0.5\%$；</p> <p>(3) 高塑性铸造陶铝材料：抗拉强度$\geq 350\text{MPa}$，弹性模量$\geq 73\text{GPa}$，延伸率$\geq 14\%$；</p> <p>(4) 超高强变形陶铝材料：抗拉强度$\geq 805\text{MPa}$，弹性模量$\geq 76\text{GPa}$，延伸率$\geq 8\%$；</p> <p>(5) 高抗疲劳变形陶铝材料：抗拉强度$\geq 610\text{MPa}$，弹性模量$\geq 83\text{GPa}$，延伸率$\geq 6\%$。</p>

序号	材料名称	性能要求
40	大型薄壁复杂结构轻质合金熔模精密铸件	(1) 铸造铝合金: 熔模精密成型, 最大直径 $\Phi 1400\text{mm}$, 最长 1400mm , 最小壁厚达 1.5mm , 最重 350kg , 表面粗糙度 $3.2 \sim 6.3\mu\text{m}$, 尺寸精度 CT5 ~ CT7 级; 单铸试样室温拉伸性能: $R_m \geq 320\text{MPa}$, $R_{p0.2} \geq 260\text{MPa}$, $A \geq 4\%$; (2) 铸造镁合金: 熔模精密成型, 室温拉伸性能: $R_m \geq 200\text{MPa}$, $R_{p0.2} \geq 100\text{MPa}$, 最大直径 $\Phi 700\text{mm}$, 最小壁厚 $\leq 5\text{mm}$, 铸件管路最小直径 $\Phi 5\text{mm}$, 管路最大长度 $\geq 1000\text{mm}$, 表面粗糙度 $3.2 \sim 6.3\mu\text{m}$, 尺寸精度 CT5 ~ CT7 级。
41	热轧镜面铝	(1) 1070 镜面铝: $R_m \geq 120\text{MPa}$, $A_{50} \geq 2\%$, 60° 纵向光泽度 $\geq 780\text{GU}$; (2) 8014 镜面铝: $R_m 100 \sim 130\text{MPa}$, $R_{p0.2} 50 \sim 80\text{MPa}$, $A_{50} \geq 30\%$, 60° 纵向光泽度 $\geq 750\text{GU}$ 。
42	高性能镁合金复杂型材	纵向性能: 抗拉强度 $\geq 300\text{MPa}$, 屈服强度 $\geq 250\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 8\%$, 截面积 $\geq 20000\text{mm}^2$, 在基准长度的 1000mm 中, 凸出和凹陷的最大值应 $\leq 0.30\text{mm}$, 型材长度 $\geq 5\text{m}$ 。
43	高性能阻燃镁合金材料	镁合金挤压型材: 室温抗拉强度 $\geq 260\text{MPa}$, 屈服强度 $\geq 220\text{MPa}$, 延伸率 $A \geq 8\%$; 6mm 厚的镁合金挤压板通过 900°C 火焰烘烤燃烧性能测试, 即火焰烧烤下, 不能在 5min 内持续燃烧, 重量损失 $\leq 10\%$ 。
(二)	钛合金材料	
44	钛合金棒丝材	(1) 超高强钛合金棒材 ($\Phi 15 \sim 300\text{mm}$): 固溶时效后, 抗拉强度 $\geq 1400\text{MPa}$, 屈服强度 $\geq 1300\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 6\%$; 断裂韧性指标大于 $55\text{MPa} \cdot \text{m}^{1/2}$; (2) 大单重钛合金盘圆丝材: 规格 $\Phi 3 \sim 15\text{mm}$, 单卷重量 $\geq 100\text{kg}$, 退火态: 抗拉强度 $\geq 920\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 14\%$, 断面收缩率 $\geq 40\%$ 。 (3) 超高强钛合金丝材 ($\Phi 6 \sim 15\text{mm}$): 固溶时效后, 抗拉强度 $\geq 1500\text{MPa}$, 屈服强度 $\geq 1400\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 8\%$; 剪切强度 $\geq 800\text{MPa}$; 断裂韧性 $\geq 45\text{MPa} \cdot \text{m}^{1/2}$ 。
45	注射成型钛合金	(1) TC4: 抗拉强度 $\geq 950\text{MPa}$, 屈服强度 $\geq 850\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 3\%$, 密度 $\geq 4.35\text{g/cm}^3$, 硬度 $\geq 300\text{HV}$, 碳含量 $\leq 0.15\%$, 氧含量 $\leq 0.35\%$; (2) Ti: 抗拉强度 $\geq 500\text{MPa}$, 屈服强度 $\geq 400\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 5\%$, 密度 $\geq 4.3\text{g/cm}^3$, 硬度 $\geq 150\text{HV}$, 碳含量 $\leq 0.15\%$, 氧含量 $\leq 0.35\%$ 。
46	精密钛合金铸件	(1) 薄壁复杂结构精密钛合金铸件: 牌号 ZTC4、ZTA15, 室温下抗拉强度 $\geq 890\text{MPa}$, 屈服强度 $\geq 820\text{MPa}$, 铸件最大尺寸 $\geq \Phi 1800\text{mm}$, 最小壁厚 $\leq 3\text{mm}$, 重量 $\geq 500\text{kg}$, 表面粗糙度 Ra 范围 $3.2 \sim 6.3\mu\text{m}$, 尺寸精度 CT5 ~ CT7 级;

序号	材料名称	性能要求
		<p>(2) 大型薄壁复杂结构精密耐高温钛合金铸件：铸件室温下抗拉强度$\geq 930\text{MPa}$，屈服强度$\geq 820\text{MPa}$，延伸率$\geq 10\%$；500°C高温下抗拉强度$\geq 630\text{MPa}$，屈服强度$\geq 500\text{MPa}$，延伸率$\geq 12\%$；550°C高温下抗拉强度$\geq 540\text{MPa}$，屈服强度$\geq 450\text{MPa}$，延伸率$\geq 15\%$；铸件最大尺寸$\geq 1500\text{mm}$，最小壁厚$\leq 3\text{mm}$，重量$\geq 70\text{kg}$，表面粗糙度 Ra 范围 $3.2 \sim 6.3\mu\text{m}$，尺寸精度 CT6 ~ CT7 级；</p> <p>(3) 高承压极端复杂流道耐低温钛合金铸件：铸件室温下抗拉强度$\geq 740\text{MPa}$，屈服强度$\geq 660\text{MPa}$，延伸率$\geq 9\%$；-253°C下抗拉强度$\geq 1350\text{MPa}$，延伸率$\geq 11\%$；铸件最小壁厚$\leq 3\text{mm}$，表面粗糙度 $3.2 \sim 6.3\text{mm}$，尺寸精度 CT6 ~ CT7 级，打水压 67MPa 下保压 15min 不渗漏。</p>
47	航空航天用钛铝金属间化合物锻件	<p>室温拉伸性能：抗拉强度$\geq 1050\text{MPa}$，屈服强度$\geq 850\text{MPa}$，延伸率$\geq 5\%$；断面收缩率$\geq 6\%$；650°C拉伸性能：抗拉强度$\geq 800\text{MPa}$，屈服强度$\geq 700\text{MPa}$，延伸率$\geq 10\%$；断面收缩率$\geq 12\%$；$650^\circ\text{C}/360\text{MPa}$ 持久寿命$\geq 100\text{h}$；$650^\circ\text{C}/160\text{MPa}/100\text{h}$ 条件下残余变形$\leq 0.2\%$；室温断裂韧度 $K_{\text{IC}} \geq 40\text{MPam}^{1/2}$。</p>
(三)	铜合金材料	
48	高性能高精度铜合金丝线材	<p>(1) 抗拉强度$\geq 475\text{MPa}$，延伸率$\geq 6\%$，导电率$\geq 90\%$IACS，软化温度$\geq 350^\circ\text{C}$，直径 $0.080 \sim 0.300\text{mm}$；</p> <p>(2) 抗拉强度$\geq 500\text{MPa}$，延伸率$\geq 2\%$，导电率$\geq 80\%$IACS，直径 $0.050 \sim 0.100\text{mm}$。</p>
49	高性能铜板、铜箔	<p>(1) 高频高速基板用压延铜箔：典型厚度及精度 $12 \pm 0.5\mu\text{m}$，单位面积质量 $100 \sim 111\text{g}/\text{m}^2$，宽度及精度 $520 \pm 1.5\text{mm}$，抗拉强度（室温）$\geq 460\text{MPa}$，抗拉强度（$180^\circ\text{C} \times 30\text{min}$）$\leq 210\text{MPa}$，延伸率（室温）$\geq 0.7\%$，延伸率（$180^\circ\text{C} \times 30\text{min}$）$\geq 4\%$，空气中 $200^\circ\text{C} \times 60\text{min}$ 无氧化，粗糙度 M 面（Rz）$\leq 1.3\mu\text{m}$，剥离强度$\geq 0.7\text{N}/\text{mm}$；</p> <p>(2) 超低轮廓度压延铜箔：表面粗糙度 $R_z \leq 0.9\mu\text{m}$，抗剥离强度$\geq 0.8\text{N}/\text{mm}$，滑动弯曲性能$\geq 15$ 万次，FCCL 的 180° 弯折试验≥ 5 次；</p> <p>(3) $12\mu\text{m}$ 高挠曲压延铜箔：光面 Ra: $0.11\mu\text{m}$；毛面 Ry: $1.5\mu\text{m}$；抗拉强度（常温）$\geq 455\text{Mpa}$，延伸率（常温）$\geq 2.5\%$；抗拉强度（$180^\circ\text{C} \times 1\text{h}$）$\geq 205\text{Mpa}$，延伸率（$180^\circ\text{C} \times 1\text{h}$）$\geq 4.5\%$，挠曲次数$\geq 30000$ 次（$180^\circ\text{C} \times 1\text{h}$）；</p> <p>(4) 高频超低轮廓电解铜箔：抗拉强度（室温）$\geq 350\text{Mpa}$，抗拉强度（180°C）$\geq 180\text{Mpa}$，延伸率（室温）$\geq 6.0\%$，延伸率（180°C）$\geq 3.0\%$；抗氧化性：200°C 烘烤 60min 不氧化；粗糙度：HVLP1 铜箔 M 面 $R_z \leq 2.0\mu\text{m}$，HVLP2 铜箔 M 面 $R_z \leq 1.5\mu\text{m}$，HVLP3 铜箔 M 面 $R_z \leq 1.0\mu\text{m}$；</p>

序号	材料名称	性能要求
		(5) 超低轮廓反转电解铜箔: 抗拉强度(室温)≥350Mpa, 抗拉强度(180℃)≥180Mpa; 延伸率(室温)≥3.0%, 延伸率(180℃)≥3.0%; 抗氧化性: 200℃烘烤 60min 不氧化; 处理面粗糙度: RTF1 等级 Rz≤3.0μm, RTF2 等级 Rz≤2.5μm, RTF3 等级 Rz≤2.0μm。
50	高性能铜镍锡合金	(1) Cu9Ni6Sn 合金带箔材: 厚度 0.05 ~ 0.08mm, 公差±0.007mm, 抗拉强度 540 ~ 600MPa, 屈服强度 490 ~ 550MPa, 硬度 HV≥170, 延伸率≥6%, 导电率≥12%IACS; 厚度 0.1 ~ 0.2mm, 公差±0.003mm, 抗拉强度≥1000MPa, 屈服强度≥950MPa, 硬度 HV≥310, 延伸率≥4%, 导电率≥12%IACS; (2) Cu15Ni8Sn 合金箔材: 厚度 0.04 ~ 0.06mm, 公差±0.002mm, 抗拉强度≥1300MPa, 屈服强度≥1250MPa, 硬度 HV≥410, 延伸率≥1%, 导电率≥8%IACS, 100℃/100h 条件应力松弛≤2%。
51	引线框架铜合金带材	(1) 高强高弹 Cu-Ni-Co-Si 系(C7035): 抗拉强度≥800MPa, 延伸率≥5%, 导电率≥45%IACS, 硬度≥200HV, 表面粗糙度 Ra≤0.1μm; (2) C19400 蚀刻引线框架材料: 抗拉强度≥414MPa, 延伸率≥4%, 导电率≥60%IACS, 硬度 HV≥125, 蚀刻后翘曲高度≤0.5mm; (3) C70250 蚀刻引线框架材料: 抗拉强度≥610MPa, 延伸率≥6%, 导电率≥40%IACS, 硬度 HV≥180, 蚀刻后翘曲高度≤0.5mm; (4) C18140 蚀刻引线框架材料: 抗拉强度≥600MPa, 延伸率≥5%, 导电率≥78%IACS, 硬度 HV≥185, 残余应力小于 50Mpa。
52	铜基钯涂层复合键合材料	热冲击 TS≥300 回合, 直径 1.0mil 的拉断力 BL≥9cN, 伸长率 EL 范围 7 ~ 14%。
53	高性能铜钛合金带箔材	厚度≥0.035mm, 抗拉强度≥900MPa, 延伸率≥6%, 硬度 HV≥300, 导电率≥12%IACS, 表面粗糙度 Ra≤0.15μm。
54	特种发动机用铜合金	(1) 铜铬铌合金: 致密度≥99%; 钎焊后室温抗拉强度≥300MPa, 屈服强度≥150MPa, 延伸率≥20%; 热导率≥300W/(m·K); (2) 铬锆铜合金: TCr1-0.15; 室温性能: 抗拉强度≥380MPa, 屈服强度≥300MPa, 延伸率≥15%; 500℃性能: 抗拉强度≥230MPa, 屈服强度≥200MPa, 延伸率≥15%
55	高强高导铜合金带材	(1) 抗拉强度 Rm≥460MPa, 屈服强度≥400MPa, 断后延伸率≥10%, HV140 ~ 170, 导电率≥78%; (2) 抗拉强度 Rm≥550Mpa, 屈服强度≥500Mpa, 断后伸长率≥7%, HV150 ~ 190, 导电率≥77%。
(四)	钨、钼合金	
56	钨渗铜材料	(1) W-7Cu: 含铜质量百分数 6.0 ~ 9.0%, 钨骨架相对密度 82.0 ~ 86.0%, 材料密度 17.0 ~ 18.0g/cm ³ , 材料相对密度 R≥97.0%, 室温抗拉强度≥300MPa, 800℃抗拉强度≥200MPa, 断裂韧度 K _{IC} : 13 ~ 15MPa·m ^{1/2} ;

序号	材料名称	性能要求
		(2) W-10Cu: 含铜质量百分数 8.0~12.0%, 钨骨架相对密度 77.0~82.0%, 材料密度 16.5~17.5g/cm ³ , 材料相对密度 R≥97.0%, 室温抗拉强度≥300MPa, 800℃抗拉强度≥150MPa, 断裂韧度 K _{IC} : 15~18MPa·m ^{1/2} 。
57	高性能掺杂钨材料	<p>(1) 碱金属掺杂钨基材料: W≥99.95%, K 含量 15~40ppm, 平均晶粒尺寸≤10μm 且均匀, 硬度≥360Hv, 密度≥18.9g/cm³;</p> <p>(2) 稀土掺杂钨基材料: W≥97.0%, 稀土总含量 1.0~3.0%, Na 含量≤10ppm, K 含量≤10ppm, 强度≥1700MPa, 硬度≥350HV, 平均晶粒尺寸≤30μm, 边部和心部密度均匀, 密度≥18.5g/cm³;</p> <p>(3) 高性能钨合金材料: W: 90~97.0%, 其余为镍铁钴; 抗拉强度≥900MPa; 延伸率≥8%; 冲击功≥16J/cm²。</p>
58	光伏用耐切割钨丝	<p>(1) 规格 35μm、直径公差±0.5μm; 拉断力≥5.8N; 抗拉强度≥6000Mpa; 直线性-1000mm 丝长的自然下垂长度大于 700mm; 椭圆度≤0.6μm; 线长≥126km;</p> <p>(2) 规格 33μm、直径公差±0.5μm; 拉断力≥5.4N; 抗拉强度≥6300MPa; 直线性-1000mm 丝长的自然下垂长度大于 700mm; 椭圆度≤0.6μm; 线长≥126km;</p> <p>(3) 规格 31μm、直径公差±0.5μm; 拉断力≥4.9N; 抗拉强度≥6500MPa; 直线性-1000mm 丝长的自然下垂长度大于 700mm; 椭圆度≤0.6μm; 线长≥126km。</p>
59	新型硬质合金材料	<p>(1) 超细硬质合金高端棒材: 碳化钨晶粒尺寸≤0.4μm, 密度 14.70~14.80g/cm³, 硬度 1900~2100HV30, 抗弯强度≥3800 MPa, 断裂韧性 K_{IC}≥9.5MPa·m^{1/2};</p> <p>(2) 深井能源开采用 PDC 硬质合金基体: 孔隙度 A02B00, 非化合碳 C00, 无η相, 横向断裂强度≥3500MPa, 硬度 HRA88±0.5;</p> <p>(3) 超粗晶粒硬质合金工程齿: WC 平均晶粒尺寸≥4.0μm, 硬度 HRA85.0~89.0, 抗弯强度 (B 试样)≥1800MPa;</p> <p>(4) 复杂岩层、深部钻探用结构硬质合金: 密度 13.9~14.98g/cm³, 硬度 85.5~90.8HRA, 抗弯强度≥2500MPa, 断裂韧度 K_{IC}≥30MPa·m^{1/2};</p> <p>(5) 高温材料加工用超细硬质合金棒材产品: 碳化钨晶粒尺寸≤0.6μm, 硬度 1600~1680HV30, 横向断裂强度≥4000MPa; 碳化钨晶粒尺寸≤0.4μm, 硬度 1630~1730HV30, 横向断裂强度≥4200MPa; 碳化钨晶粒尺寸≤0.2μm, 硬度 1940~2130HV30, 横向断裂强度≥4100MPa;</p> <p>(6) 纳米相强化梯度硬质合金: 孔隙度 A02B00, 非化合碳 C00, 无η相, 横向断裂强度≥2500MPa, 硬度 1350~1550HV30;</p>

序号	材料名称	性能要求
		<p>(7) 高性能硬质合金模具板材：碳化钨晶粒尺寸 0.6 ~ 3μm，硬度 84 ~ 91.5HRA，横向断裂强度（B 试样）\geq2600MPa，孔隙度 A02B00C00E00；</p> <p>(8) 纳米硬质合金高端棒材：碳化钨晶粒尺寸\leq0.2μm，密度 14.2 ~ 14.4g/cm³，硬度 2060 ~ 2100HV30，抗弯强度\geq4800MPa，断裂韧性 $K_{Ic} \geq 9\text{MPa}\cdot\text{m}^{1/2}$。</p>
60	特种钨、钼合金及制品	<p>(1) 大尺寸钨钼异型制品：烧结制品相对密度\geq96%；烧结制品晶粒尺寸 20 ~ 30μm；烧结纯钨、纯钼制品直径大于 800mm，最大高度可达 1000mm；</p> <p>(2) X 射线管用旋转阳极靶：TZM 层密度\geq9.8g/cm³，氧含量\leq100ppm，三点抗弯强度\geq900MPa；WRe 层密度\geq18g/cm³，氧含量\leq30ppm；</p> <p>(3) 高性能 MHC 钼合金：成分 C：0.05 ~ 0.12%；Hf：0.8 ~ 1.3%；室温抗拉强度\geq750MPa，断后伸长率\geq15%；1600$^{\circ}$C 抗拉强度\geq80MPa，断后伸长率\geq15%；硬度\geq270 HV10。</p>
(五)	其他	
61	超高纯金属电积板和锭材	<p>(1) 超高纯镍电积板：化学纯度\geq99.9999%，气体元素 C、N、H、S、O 含量\leq5ppm，金属杂质元素 Co、Fe、Cu、Pb 等总含量\leq0.0001%；</p> <p>(2) 超高纯铜电解板：化学纯度\geq99.99999%，气体元素 C、N、H、S、O 含量\leq5ppm；</p> <p>(3) 镍锭：化学纯度\geq99.999%，气体元素 C、O 含量\leq20ppm，N、H 含量\leq10ppm，S\leq5ppm；</p> <p>(4) 钴锭：化学纯度\geq99.999%，气体元素 C、N、H、S、O 含量\leq20ppm，铸锭内部缺陷率\leq0.3%；</p> <p>(5) 铜锭：化学纯度\geq99.9999%，气体元素 C、N、H、S、O 含量\leq5ppm，铸锭内部缺陷率\leq0.3%；</p> <p>(6) 铈条、铈粒：化学纯度\geq99.99%，C\leq15ppm，O\leq300ppm，H\leq15ppm。</p>
62	铝基碳化硅复合材料	室温热导率 \geq 200W/(m·K)，抗弯折强度 \geq 500MPa，热膨胀系数（RT ~ 200 $^{\circ}$ C） \leq 9ppm/ $^{\circ}$ C。
63	耐高温、高性能 Mo-HfC 合金	室温抗拉强度 \geq 750MPa，断后伸长率 \geq 10%；1000 $^{\circ}$ C 抗拉强度 \geq 400MPa，断后伸长率 \geq 10%；室温硬度 \geq 260HV10。

序号	材料名称	性能要求
64	高性能键合金带、丝	<p>(1) 高纯超薄键合金带：金含量$\geq 99.99\%$，导电率$\geq 76\%$IACS，宽度 50 ~ 1500μm，厚度 0.0125 ~ 0.025mm；</p> <p>(2) 高强度低弧度键合金丝：线径 35μm，键合强度$\geq 20\text{cN}$，延伸率 7 ~ 14%，电阻率 2.0 ~ 3.0$\times 10^{-8}\Omega\cdot\text{m}$；线径 18 ~ 35$\mu\text{m}$，键合强度$\geq 5\text{cN}$，延伸率 2 ~ 9%，电阻率 2.0 ~ 3.0$\times 10^{-8}\Omega\cdot\text{m}$；</p> <p>(3) 低强度高弧度键合金丝：键合强度$\geq 3\text{cN}$，延伸率 2 ~ 5%，电阻率 2.0 ~ 3.0$\times 10^{-8}\Omega\cdot\text{m}$。</p>
65	稀有金属涂层材料	<p>(1) 高温合金稀有金属防护涂层材料：氧含量$\leq 300\text{ppm}$，涂层在 900$^{\circ}\text{C}$完全抗氧化，并具备良好的抗热疲劳性能；</p> <p>(2) 多组元 MCrAlY 涂层材料：O、N、C、S 含量总和$\leq 500\text{ppm}$，结合强度$\geq 50\text{MPa}$，1050$^{\circ}\text{C}$水淬≥ 50次，1050$^{\circ}\text{C}\times 200\text{h}$涂层与基体结合及涂层、基体完好无损；</p> <p>(3) 高隔热涂层材料 YSZ 复相陶瓷材料：熔点$\geq 2000\text{K}$，1200$^{\circ}\text{C}$ (100h) 无相变，热导率$\leq 1.2\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$；</p> <p>(4) 冷喷涂超细合金粉末涂层材料：粉末粒度 $D_{90}\leq 16\mu\text{m}$，振实密度$\geq 4.0\text{g}/\text{cm}^3$，近球形粉末形貌；</p> <p>(5) 减摩润滑涂层材料：涂层使用温度室温 ~ 500$^{\circ}\text{C}$；涂层干摩擦系数≤ 0.8；硬度$\leq 100\text{HB}$；</p> <p>(6) 高温抗氧化涂层材料：抗氧化温度$\geq 1200^{\circ}\text{C}$，结合强度$\geq 40\text{MPa}$，具有良好的抗热震性能。</p>
66	反应堆中子吸收体材料	Ag 含量 80 $\pm 0.50\text{wt}\%$ ，In 含量 15 $\pm 0.25\text{wt}\%$ ，Cd 含量 5 $\pm 0.25\text{wt}\%$ ，杂质总量 $\leq 0.25\text{wt}\%$ ，晶粒度 4 ~ 6 级，试样经 350 $^{\circ}\text{C}/10\text{h}$ 处理后 ≥ 3 级的晶粒比例 $\leq 30\%$ 。
67	核级锆材	E110、SZA-4、SZA-6、CZ1、CZ2、N 系列锆合金等；3 天腐蚀 $\leq 22\text{mg}/\text{dm}^2$ ，室温抗拉强度 $\geq 400\text{MPa}$ ，屈服强度 $\geq 240\text{MPa}$ ，延伸率 $\geq 20\%$ 。
68	高性能铍合金	<p>(1) 航空航天用铸造铍铝合金：线膨胀系数$\leq 1.6\times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$ (室温 ~ 100$^{\circ}\text{C}$)，密度 2.0 ~ 2.2g/cm^3，热导系数$\geq 95\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$；抗拉强度$\geq 220\text{MPa}$，规定非比例延伸强度$\geq 180\text{MPa}$，弹性模量$\geq 180\text{GPa}$，断后伸长率$\geq 1.5\%$；</p> <p>(2) 高性能粉冶铍铝合金材料：线膨胀系数$\leq 1.6\times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$ (室温 ~ 100$^{\circ}\text{C}$)，密度 2.0 ~ 2.2g/cm^3，热导系数$\geq 95\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$；抗拉强度$\geq 270\text{MPa}$，规定非比例延伸强度$\geq 190\text{MPa}$，弹性模量$\geq 190\text{GPa}$，断后伸长率$\geq 2\%$；</p> <p>(3) C17410 铍铜合金：Cu 余量，Be: 0.15 ~ 0.5%，Co: 0.35 ~ 0.6%，Fe$\leq 0.2\%$，Al$\leq 0.2\%$，Si$\leq 0.2\%$；TH02 态：Rm: 655 ~ 790MPa，Rp_{0.2}: 550 ~ 690MPa，A11.3: 10.0 ~ 20.0，HV: 180 ~ 230；TH04 态：Rm: 760 ~ 890MPa，Rp_{0.2}: 690 ~ 830MPa，A11.3: 7.0 ~ 17.0，HV: 210 ~ 278。</p>

序号	材料名称	性能要求
69	低膨胀高导热粉末冶金硅/铝复合材料及制品	(1) 27%硅/铝: 密度 2.59g/cm ³ , 热导率≥150W/mK, 热膨胀系数 16.6±1×10 ⁻⁶ /K, 抗拉强度≥140MPa; (2) 50%硅/铝: 密度 2.51g/cm ³ , 热导率≥135W/mK, 热膨胀系数 11.5±1×10 ⁻⁶ /K, 抗拉强度≥180MPa; (3) 70%硅/铝: 密度 2.43g/cm ³ , 热导率≥110W/mK, 热膨胀系数 7.5±1×10 ⁻⁶ /K, 抗拉强度≥130MPa。
70	超细球形银粉和超细银包铜粉	(1) 超细球形银粉: 粒径 D50 在 1.0~2.0 微米, D100≤5.0 微米; 振实密度≥5.5g/cm ³ ; 比表面积 0.3~0.7m ² /g; 球形度≥90%; (2) 超细银包铜粉: 粒径 D50 在 3.0~5.0 微米; 振实密度≥4.0g/cm ³ ; 比表面积 0.2~0.7m ² /g; 球形度≥90%; 银含量 10%~30%。
71	高纯钒	纯度≥99.95%, 其中 Al≤80ppm、Cr≤20ppm、Fe≤100ppm、Mo≤50ppm、Nb≤50ppm、Ni≤10ppm。
三	先进化工材料	
(一)	特种橡胶及其他高分子材料	
72	星型支化卤代丁基橡胶	(1) 医用溴化丁基橡胶: 生胶: 门尼粘度 32±4 (ML (1+8) 125°C), 挥发分≤0.5%, 灰分≤0.5%, 溴含量 2.1±0.2%, 抗氧化剂含量 0.02~0.12%, 硬脂酸钙含量≤2.5%, 金属元素≤3ppm; 标准配方下: 拉伸强度≥10.0MPa, 断裂伸长率≥400%, 硫化时间 (t ₉₀) 7.0±2.0min; (2) 星型支化卤化丁基橡胶: 生胶: 相对分子量 Mw≥100w, 分布呈双峰, 高分子区占比>12wt%; 标准配方下: 拉伸强度≥5.5MPa, 断裂伸长率≥400%, 硫化时间 (t ₉₀) 8.3±3.3min。
73	防雾车灯用有机硅密封胶	防雾车灯不起雾, 可凝物含量≤500μg/g, 挥发分≤2.5%, 挤出性≥150mL/min, 表干时间≤60min, 23°C拉伸强度≥1.8MPa, 拉断伸长率≥150%, 23°C拉伸剪切强度≥0.8MPa, 高温、高低温交变、湿冻交变≥0.6MPa, 低温柔性无裂缝、分层级粘接破坏。
74	超聚态天然橡胶	门尼粘度 80±10 (ML (1+4) 100°C), 标准配方下: 纯胶拉伸强度≥25MPa, 断裂伸长率≥700%。
75	苯乙烯基弹性体	(1) 光纤光缆油膏用: 将 8 份聚合物溶于 92 份粘度指数为 126 的加氢白油中得到的油膏滴点≥185°C, 80°C钢网分油率≤1%, 80°C动力粘度≥1000mPa·s; (2) 润滑油粘度指数改进剂用: 将 1 份聚合物溶于 150SN 的基础油中得到的润滑油增稠能力≥6.3mm ² /s, 柴油喷嘴 30 次循环粘度下降率≤15%, 倾点不高于基础油;

序号	材料名称	性能要求
		<p>(3) 输液管用: 300%定伸应力$\geq 0.8\text{MPa}$; 扯断伸长率$\geq 700\%$, 扯断拉伸强度$\geq 7\text{MPa}$, 邵氏硬度 40 ~ 52A; 200°C, 5kg 码熔融指数 1.0 ~ 3.0g/10min;</p> <p>(4) 输液袋用: 300%定伸应力$\geq 1.0\text{MPa}$; 扯断伸长率$\geq 700\%$, 扯断拉伸强度$\geq 10\text{MPa}$, 邵氏硬度 45 ~ 52A; 200°C, 5kg 码熔融指数 0.5 ~ 2.0g/10min。</p>
76	特种氢化丁腈橡胶	耐高温 $\geq 150^\circ\text{C}$; 耐低温 $\leq -40^\circ\text{C}$; 压缩耐寒系数(-30°C) ≥ 0.4 ; 耐海水介质($27^\circ\text{C}\times 22\text{d}$), 体积增加 $\leq 5\%$; 耐-10#柴油, $150^\circ\text{C}\times 24\text{h}$, 体积变化率 $\leq 15\%$; 压缩永久变形($150^\circ\text{C}\times 24\text{h}$) $\leq 50\%$; 拉伸强度 $\geq 15\text{MPa}$ 。
77	铁系梳枝丁戊橡胶	分子量在 50 ~ 100 万 g/mol 之间, 分子量分布在 1.6 ~ 3.0 之间; 3, 4 (1, 2) 结构含量在 50 ~ 70%之间; Tg 在 $-20 \sim 0^\circ\text{C}$ 之间。
78	氟橡胶	<p>(1) 全氟醚橡胶: 氟含量 72%, 比重$\geq 2.01\text{g/cm}^3$, 门尼粘度 30 ~ 60; 拉伸强度$\geq 16\text{MPa}$; 断裂伸长率$\geq 150\%$; $290^\circ\text{C}70\text{h}$ 压缩永久变形 (25%) $\leq 30\%$, 290°C热老化 70h 后: 拉伸强度$\geq 15\text{MPa}$; HF 浸泡 70h 后体积变化$\leq 3\%$, 常温汽油中浸泡 168h 后体积变化$\leq 3\%$。常温丙酮中浸泡 168h 体积变化$\leq 3\%$, 常温甲醇浸泡 168h 后体积变化$\leq 3\%$;</p> <p>(2) 动力锂离子电池用氟橡胶: 氟含量 70 ~ 71%, 比重$\geq 1.91\text{g/cm}^3$, 门尼粘度 20 ~ 60; 拉伸强度$\geq 15\text{MPa}$; 断裂伸长率$\geq 180\%$; $200^\circ\text{C}70\text{h}$ 压缩永久变形 (5%) $\leq 30\%$, 250°C热老化 70h 后: 拉伸强度$\geq 12\text{MPa}$; 耐电解液 $85^\circ\text{C}@70\text{h}$ 体积变化 $< 45\%$, 质量变化 $< 25\%$。</p>
79	电磁屏蔽弹性体	体积电阻率 $\leq 0.008\Omega\cdot\text{cm}$; 密度 2.1 ± 0.05 ; 硬度 75 ± 5 (邵氏 A); 拉伸强度 $\geq 2\text{MPa}$; 断裂伸长率 100 ~ 200%; 屏蔽效能 $\geq 100\text{dB}$ (100MHz ~ 40GHz)。
80	聚脲弹性体	拉伸强度 $\geq 20\text{MPa}$; 断裂伸长率 $\geq 200\%$; 撕裂强度 $\geq 100\text{kN/m}$; 耐冲击 $\geq 6\text{kg}\cdot\text{m}$; 附着力 $\geq 10\text{MPa}$ (钢); 附着力 $\geq 3\text{MPa}$ (砼); 阻燃 B2 级; 耐老化 2000h。
81	苯基硅橡胶	苯基含量 5 ~ 50%; 分子量 40 ~ 70 万 g/mol; 挥发份 $\leq 2\%$ 。
(二)	工程塑料	
82	耐高温尼龙 (PPA) 材料	(1) 尼龙 10T: 玻璃化转变温度 $\geq 115^\circ\text{C}$, 熔点 $\geq 295^\circ\text{C}$, 拉伸强度 (23°C) $\geq 60\text{MPa}$, 弯曲强度 (23°C) $\geq 110\text{MPa}$, 吸水率 ($23^\circ\text{C}/50\%\text{RH}$, 24h) $\leq 0.4\%$, 特性粘度: 0.75 ~ 0.95dL/g;

序号	材料名称	性能要求
		(2) 尼龙 6T: 玻璃化转变温度 $\geq 88^{\circ}\text{C}$, 熔点 $\geq 305^{\circ}\text{C}$, 热变形温度 (1.8MPa) $\geq 80^{\circ}\text{C}$, 拉伸强度 (23°C) $\geq 70\text{MPa}$, 弯曲强度 (23°C) $\geq 135\text{MPa}$, 吸水率 ($23^{\circ}\text{C}/24\text{hr}$) $\leq 0.9\%$, 特性粘度 0.85 ~ 0.95dL/g。
83	尼龙及复合材料	(1) 透明尼龙: 密度 1.0 ~ 1.20g/cm ³ ; 透光率 $\geq 85\%$; (2) 高粘接力新能源挤出铜/铝排用特种尼龙: 熔点 205 ~ 215 $^{\circ}\text{C}$, 金属/绝缘层剥离力 $\geq 40\text{N}$, 拉伸强度 $\geq 40\text{MPa}$, 断裂伸长率 $\geq 150\%$, 挤出铜排阻燃等级 VW-1。
84	长碳链尼龙 (LCPA) 材料	(1) PA612: 密度 1.06g/cm ³ ; 热变形温度 HGT (0.45MPa) $\geq 135^{\circ}\text{C}$; 弯曲模量 $\geq 1850\text{MPa}$; 弯曲强度 $\geq 58\text{MPa}$; (2) PA1012/PA11/PA12: 耐紫外线/氙灯 1000h (65°C), 耐氯化锌 500h, 在 -40°C ~ 150°C 下短期使用, -40°C ~ 130°C 长期稳定使用, 熔融温度 $\geq 170^{\circ}\text{C}$; 管路长期使用的工作温度范围 -40°C ~ 100°C 。
85	热致液晶聚合物 (LCP) 材料	(1) 通用 LCP 材料: 拉伸强度 $\geq 90\text{MPa}$, 拉伸模量 $\geq 10\text{GPa}$, 弯曲强度 $\geq 130\text{MPa}$, 弯曲模量 $\geq 10\text{GPa}$, 热变形温度 $\geq 250^{\circ}\text{C}$, 冲击强度 $\geq 200\text{J/m}$; (2) 高耐热 LCP 材料: 熔点 $\geq 360^{\circ}\text{C}$, $\geq 0.1\text{mm}$ 厚度样品 UL-94V0 阻燃, 介电强度 $\geq 40\text{KV/mm}$, 热变形温度 $\geq 310^{\circ}\text{C}$, $\geq 0.3\text{mm}$ 厚度样品 RTI $\geq 200^{\circ}\text{C}$, 拉伸强度 $\geq 160\text{MPa}$ 。
86	光学级氟树脂、光学级聚甲基丙烯酸甲酯 (PMMA) 及其塑料光导纤维	(1) 光学级氟树脂: 折射率 1.35 ~ 1.42, 透光率 91 ~ 92%, 熔融指数 5 ~ 20g/10min, 拉伸模量 360 ~ 480MPa, 熔点 117 ~ 132 $^{\circ}\text{C}$, 邵氏硬度 45 ~ 55D; (2) 光学级 PMMA: 折射率 1.49, 透光率 $\geq 93\%$, 熔融指数 4 ~ 10g/10min, 拉伸模量 3300MPa, 熔点 104 ~ 110 $^{\circ}\text{C}$, 邵氏硬度 100 ~ 102D; (3) 塑料光导纤维: 芯材光学级 PMMA, 包层光学级氟树脂, 损耗 $\leq 0.2\text{dB/m}$, 数值孔径 0.5, 弯曲半径 ≥ 10 倍光纤直径。
87	磷酸锆核级树脂	树脂类型 1: 1 (阳离子: 阴离子当量比), 树脂结构苯乙烯-DVB, 凝胶: (1) OH ⁻ 型: 全交换容量 $\geq 1.1\text{eq/L}$; 24kgr/ft ³ asCaCO ₃ ; 含水量 55 ~ 65%; 抗压强度 $\geq 350\text{g/beat}$; (2) H ⁺ 型: 全交换容量 $\geq 2.3\text{eq/L}$; 50.3kgr/ft ³ asCaCO ₃ ; 含水量 41 ~ 46%; 抗压强度 $\geq 500\text{g/beat}$ 。

序号	材料名称	性能要求
88	有机硅无溶剂浸渍树脂	固化厚层耐高低温 (-45°C30min ~ +155°C30min) 冲击性能, 不开裂; 牵引电机用线棒耐高低温 (-45°C30min ~ +155°C30min) 冲击性能, 不开裂; 浸渍树脂绝缘性能: 电气强度 (常态) $\geq 24\text{MV/m}$, 体积电阻率 (常态) $\geq 1 \times 10^{14} \Omega \cdot \text{m}$, 介质损耗因数 (常态) ≤ 1.0 , 浸渍树脂贮存稳定性 24h (闭口法, $100 \pm 2^\circ\text{C}$, 增长倍数), ≤ 1 倍, 浸渍树脂粘结强度 (裸铝线) $\geq 50\text{N}$ 。
89	环烯烃共聚物 (COC)	吸水率 $\leq 0.01\%$, 折光率 1.50 ~ 1.55, 玻璃化转变温度 130 ~ 150°C, 透光率 $\geq 90\%$, 阿贝指数 54 ~ 58。
90	阻燃抗熔滴聚酯切片	极限氧指数 $\geq 36\%$ 、残炭量 $\geq 20\%$ (TGA 法, 600°C); 阻燃级别达 UL94V-0 级且不熔滴 (UL94-2016)、最大烟密度 $DS \leq 100$ (EN45545-2)、不含卤素。
91	特种脂环胺类固化剂	(1) 4,4'-二氨基二环己基甲烷 (PACM): 纯度 $\geq 99.9\%$, 端氨基烷基化产物 $\leq 0.01\%$, 脱氨基产物 $\leq 0.01\%$, 其他含量 $\leq 0.005\%$, 水含量 $\leq 0.05\%$, 产品外观为无色透明液体, 胺当量 500 ~ 550mgKOH/g, 色泽 ≤ 30 , 粘度 (25°C) 50 ~ 80mPa·s, 反-反式结构产物含量 $\leq 20.0\%$; (2) 3,3'-二甲基-4,4'-二氨基二环己基甲烷 (MACM): 纯度 $\geq 99.9\%$, 端氨基烷基化产物 $\leq 0.1\%$, 脱氨基产物 $\leq 0.01\%$, 其他含量 $\leq 0.005\%$, 水含量 $\leq 0.1\%$, 产品外观为无色透明液体, 胺当量 450 ~ 500mgKOH/g, 色泽 ≤ 30 , 粘度 (25°C) 80 ~ 120mPa·s, 第一异构体含量 $\leq 25\%$, 凝固点 $\leq 0^\circ\text{C}$ 。
92	酚酞基无定型聚芳醚酮树脂	玻璃化转变温度 T_g : 224 ~ 280°C; 拉伸强度 98 ~ 110MPa; 拉伸模量 1.8 ~ 2.7GPa; 有缺口冲击强度 12 ~ 15kJ/m ² ; 阻燃 UL94: V-0; 临界氧指数 $\geq 32\%$; 可溶解加工。
93	特种聚酯 PETG	特性粘度达 0.68 ~ 0.84dL/g, 色值 L ≥ 55 , 色值 B ≤ 1 , 端羧基含量 $\leq 22\text{mmol/kg}$, 玻璃化转变温度范围为 76 ~ 84°C。
94	杂萘联苯聚芳醚树脂及其复合材料	(1) 通用杂萘联苯聚芳醚: 玻璃化转变温度 $\geq 250^\circ\text{C}$, 热变形温度 (1.8MPa) $\geq 210^\circ\text{C}$, 拉伸强度 (23°C) $\geq 70\text{MPa}$, 弯曲强度 (23°C) $\geq 110\text{MPa}$, 弯曲模量 $\geq 3\text{GPa}$; (2) 高耐热杂萘联苯聚芳醚: 玻璃化转变温度 $\geq 280^\circ\text{C}$, 热变形温度 (1.8MPa) $\geq 250^\circ\text{C}$, 拉伸强度 (23°C) $\geq 90\text{MPa}$, 弯曲强度 (23°C) $\geq 150\text{MPa}$, 弯曲模量 $\geq 3.3\text{GPa}$; (3) 杂萘联苯聚芳醚复合材料: 拉伸强度 $\geq 150\text{MPa}$, 拉伸断裂伸长率 $\geq 3\%$, 层间剪切强度 $\geq 70\text{MPa}$, 弯曲强度 $\geq 180\text{MPa}$, 吸湿率 $< 0.5\%$ 。

序号	材料名称	性能要求
95	高频低介电聚全氟乙丙烯树脂 (FEP)	融指范围 28 ~ 42g/10min, 拉伸强度 $\geq 24\text{MPa}$, 断裂伸长率 $\geq 340\%$, MIT 耐弯折 ≥ 10000 , 介电常数 (10GHz) ≤ 2.03 , 介电损耗因数 (10GHz) $\leq 4.0 \times 10^{-4}$ 。
(三)	膜材料	
96	银反射膜	附着力等级 0 级 (GB/T9286-1998), 硬度 $\geq \text{HB}$, 反射率 $\geq 95\%$ 。
97	锅炉加热炉无机复合结晶膜	涂层厚度 $\leq 100\mu\text{m}$; 孔隙率 $\leq 0.9\%$; 发射率 ≥ 0.93 ; 导热率 $\geq 40\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$ (150°C); 导热率 $\geq 30\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$ (500°C); 结合强度 $\geq 15\text{MPa}$; 热膨胀系数可调; 抗热震性: 升温至 650°C, 冷水淬火, 至少 40 次以上, 未脱落。
98	通用型半高感 LDI 光致抗蚀干膜	线路附着力 $\leq 25\mu\text{m}$, 传统曝光能量 $\leq 19\text{mj}/\text{cm}^2$, 镭射激光曝光能量 $\leq 35\text{mj}/\text{cm}^2$, 盖孔能力 Tentingstrength $\geq 700\text{g}/\text{cm}^2$, 膜厚均匀性 $38 \pm 1\mu\text{m}$ 。
99	防爆阀用防水透气膜	防护等级 IP68。耐水压 $\geq 30\text{kPa} @ \Phi 35\text{mm} * 25\text{min}$; 透气性能 $300\text{mL}/\text{min}/\text{cm}^2 @ 2.5\text{Kpa}$; 透湿性能 $\leq 50\text{g}/\text{m}^2/\text{h}$; 防霉等级达到 1 级或以上; 拒油等级 ≥ 7 级; 耐温性能: -40 ~ 120°C; 耐老化性能: 双 85, 1000h。
100	环氧导电胶膜	剪切强度 $\geq 15\text{MPa}$; 玻璃化转变温度 $\geq 85^\circ\text{C}$; 热膨胀系数 Tg 以下 $\leq 65\text{ppm}/^\circ\text{C}$, Tg 以上 $\leq 150\text{ppm}/^\circ\text{C}$; 体积电阻率 $\leq 5 \times 10^{-4}\Omega\cdot\text{cm}$; 热导率 $\geq 7\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$
(四)	其他先进化工材料	
101	聚硼硅氧烷改性聚氨酯材料	密度 $0.45 \sim 0.5\text{kg}/\text{m}^3$, 撕裂强度 $0.9 \sim 1.5\text{N}/\text{mm}$, 拉伸强度 $\geq 1.4\text{MPa}$, 断裂伸长率 180 ~ 300%, 压缩强度 140 ~ 300kPa, 抗冲击防护性能 level2。
102	低介电常数低损耗聚酰亚胺 (PI)	在 1 ~ 10GHz 频率范围内: 介电常数 ≤ 3.3 ; 介电损耗 ≤ 0.003 ; 吸水率 $\leq 0.5\%$; 玻璃化转变温度 $\geq 300^\circ\text{C}$; 5%热损失温度 (N, 10C/min) $\geq 570^\circ\text{C}$, 负荷变形温度 (1.82MPa) 259°C 。
103	聚双环戊二烯 (PDCPD)	(1) 树脂: 密度 $0.98 \sim 0.99\text{g}/\text{cm}^3$, 粘度 (30C) 200 ~ 380CPS, 沸点 $\geq 170^\circ\text{C}$, 闪点 (闭口) $\geq 45^\circ\text{C}$, 燃点温度 $\geq 500^\circ\text{C}$, 蒸发速度 $0.0252 \sim 0.0257\text{mg}/\text{cm}^2\cdot\text{s}$; (2) 制品: 密度 $\leq 1.05\text{g}/\text{cm}^3$, 断裂伸长率 $\geq 10\%$, 热变形温度 $\geq 100^\circ\text{C}$, 悬臂梁缺口冲击强度 (23°C) $\geq 25\text{kJ}/\text{m}^2$, 拉伸强度 $\geq 45\text{MPa}$, 弯曲强度 $\geq 70\text{MPa}$, 弯曲弹性模量 $\geq 2000\text{MPa}$, 水平燃烧 HB40, 汽车内饰燃烧性能 A-0。

序号	材料名称	性能要求
104	硼-10 酸	硼-10 丰度 $\geq 95\%$ ，硼酸纯度 $\geq 99.9\%$ 。
105	生物基增塑剂	100%替代邻苯类增塑剂，抗老化性能 $\geq 1200\text{h}$ （ASTMG-154），环保指标通过欧盟 REACH 法规认证，绿色安全无毒。
106	橡胶密封件制品表面用水性涂料	摩擦系数指标定为 $\mu \leq 0.40$ ，拉伸试验指标定为定伸 100%，涂层无龟裂、无脱落，耐介质擦拭性（50%乙醇溶液、2.5g/L 正十二烷基苯磺酸钠水溶液）指标定为“50 次未露底”，挥发性有机化合物（VOC）含量 $\leq 200\text{g/L}$ 。
107	无石棉原位复合密封材料	（1）高性能耐温耐压密封材料：抗高温：350~400°C；抗压：抵抗法兰压力 $\geq 400\text{MPa}$ （无压溃）；抗内压：20MPa 不冲出； （2）膨润型高密封材料：密度 1.4~1.6g/cm ³ ，拉伸强度 8~25MPa，压缩率 8~22%，回弹率 $\geq 35\%$ ；密度 $\geq 1.3\text{g/cm}^3$ ，拉伸强度 $\geq 20\text{MPa}$ ，压缩率 10~20%，回弹率 $\geq 55\%$ ，应力松弛 $\leq 19\%$ 。
108	高拉伸 UV 环保涂料和高耐磨 UV 哑光涂料	（1）高拉伸 UV 环保涂料：附着力 5B；水煮 30min/100°C，附着力 5B；耐橡皮 CS-8 磨擦（500g 力） ≥ 500 次；柔韧性 $\Phi 2\text{mm}$ ；热拉伸性能 $\geq 200\%$ ；耐溶剂（500g 力） ≥ 100 次；耐家具清洗剂（500g 力） ≥ 100 次； （2）高耐磨 UV 哑光涂料：附着力 5B，光泽度 $\geq 1^\circ$ ，铅笔硬度（铅笔品牌为三菱 UNI）： $\geq \text{H}$ （PC 基材）/500g，PMMA 基材 4H/1000g，涂层无损伤；水煮 30min/100°C 附着力 5B；耐刮擦：负重 1000g*2500 次，涂层无损伤；水接触角 $\geq 105^\circ$ ，磨擦后水接触角 $\geq 90^\circ$ ，抗污性佳。
109	QFS-15 耐候聚氨酯磁漆	耐人工污染 $\geq 75\%$ ，耐盐雾性 $\geq 4000\text{h}$ ，耐盐雾性（划 X 法） $\geq 2000\text{h}$ ，耐湿热性 $\geq 2000\text{h}$ ，耐霉菌性（56d） ≤ 1 级，耐紫外老化 3000h：粉化 0 级，开裂 0 级 $\Delta E \leq 3$ 。
110	双酚 F	4, 4 位双酚 F 含量 wt% ≥ 90 （测试标准：GB/T16631-2008）；灰分 wt% $\leq 0.1\%$ （测试标准：GB/T7531-2008）；酚含量 wt% $\leq 0.1\%$ （测试标准：GB/T16631-2008）。
111	环保阻燃聚酰亚胺泡沫保温隔声材料	表观密度 5.0~6.0kg/m ³ ，导热系数 $\leq 0.04\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$ （23°C $\pm 2^\circ\text{C}$ ），吸湿率（相对湿度 95% $\pm 3\%$ ，温度 49°C $\pm 2^\circ\text{C}$ ，时间 96h） ≤ 5 ；耐辐射性：接受辐射累计剂量达到 10000Gy 后，外观无明显变化；耐温性：-55°C/12h，不龟裂；300°C/12h，表面不发粘；耐酸性（20%盐酸）：浸泡 24h 表面无变化；耐碱性（10%氢氧化钠）：浸泡 24h 表面无变化；耐油性（120#汽油）：浸泡 24h 表面体积无变化，拉伸强度 $\geq 0.05\text{MPa}$ ，压缩永久变形 $\leq 30\%$ ，（极限）氧指数 $\geq 32\%$ ，烟密度（Dm）（无焰模式、火焰模式） ≤ 100 ；耐燃性：材料点燃后离开火源 1s 内自熄且无熔滴，材料潜热（燃烧热值） $\leq 45\text{MJ}/\text{m}^2$ ，吸声系数 ≥ 0.6 。

序号	材料名称	性能要求
112	环氧基笼型倍半硅氧烷	白色粉末，环氧基团数 3.0 ~ 4.5，挥发分≤0.5%。
113	单组份聚氨酯汽车用结构胶	剪切强度 35MPa (170°C×20min)，T 剥离强度 11N/mm，杨氏模量 1830MPa，楔形冲击剥离强度 43N/mm，玻璃化转变温度 90°C，固化时间 20min (170°C)。
114	高性能感光油墨	(1) PCB 白色感光阻焊油墨：反射率≥90%；耐黄变性 280±2°C*360 秒，色差值 ΔE≤2.2；绝缘电阻≥5.5×10 ¹⁰ Ω； (2) 水性感光阻焊油墨：VOC 含量≤10%；解析度 15 ~ 20μm；固含量≤30%。
115	聚酰胺材料	(1) 纳米注塑用全新蓖麻油基聚酰胺 106 材料：熔点 235 ~ 245°C；玻璃化转变温度≤70°C；同金属铝粘接力≥30MPa，拉伸强度≥160MPa；拉伸模量≥10000MPa； (2) 智能穿戴用高折射率透明聚酰胺材料：玻璃化转变温度≥162°C，透光率≥86%，拉伸强度≥65MPa；热变形温度 (0.45MPa) ≥148 °C，折射率≥1.52。
116	有机硅透明胶及有机硅密封胶	(1) 有机硅液态光学透明胶 (LOCA)：混合粘度 500 ~ 100000mPa·s 可适用于刮涂、点胶、狭缝涂布、灌胶等工艺。折射率 1.405±0.1，透光率≥99%，黄色指数≤0.3，雾度≤0.2%，玻璃对玻璃十字拉拔粘接力≥0.4MPa。可靠性测试需通过 UV 老化测试、高低温冲击测试、高温老化、低温老化、高温高湿老化；样品经可靠性测试后光学片 (200μm) 黄变值 Δb≤0.3，雾度≤0.4，透过率≥99%，十字拉拔粘接力≥0.3MPa； (2) 多功能电磁屏蔽导热绝缘灌双组份有机硅密封胶：热导率≥3.0W/(m·K)，介电强度≥15KV/mm，粘度≤35Pa·s，电磁屏蔽性能大于 10dB，抗张强度≥2.0 MPa，固化时间≤8 h，固化温度≤60°C。
117	电源模块封装用导热灌密封胶	导热系数≥3.0W/(m·K)，粘度≤16Pa·s，拉伸强度≥0.9Mpa，击穿电压≥15kV/mm，体积电阻率≥1.0*10 ¹² Ω·cm。
118	聚碳硅烷和聚甲基硅烷	(1) 固态聚碳硅烷：软化点 180 ~ 240°C，熔程≤30°C，氧含量≤0.7%，数均分子量 1000 ~ 2000，分散度≤4.0Mw/Mn，陶瓷产率 (900°C，惰性气氛) ≥52%； (2) 液态聚碳硅烷：粘度 (25°C) ≤60mPa·s，陶瓷产率 (900°C，惰气) ≥55%，裂解产物氧含量≤2.5%，裂解产物硅含量 62%±2%，裂解产物碳含量 29.3±3.5； (3) 聚甲基硅烷：密度 0.9 ~ 1g/cm ³ ，900°C 残重≥50%，数均分子量 600 ~ 1500，分散度≤3Mw/Mn，粘度：800 ~ 2000mPa·s。

序号	材料名称	性能要求
119	极低损耗 α -烯烃碳氢低聚物树脂	极低损耗 α -烯烃碳氢低聚物树脂: Mn: 2500 ~ 3500, Mw/Mn: 8 ~ 12, 乙烯基当量: 220 ~ 260g/eq, 树脂浇注体 Df \leq 0.001@10GHz, Dk: 2.4 ~ 2.6@10GHz。
120	纳米陶瓷隔热涂层材料	太阳光反射比 \geq 90%, 半球发射率 \geq 0.87, 涂层厚度 0.3 ~ 0.45 毫米, 附着力优于 1 级, 延展率 \geq 30%, 弹性良好, BI 级防火, 防腐性能良好。
121	全氟聚醚羧酸铵表面活性剂	铵盐含量 50 ~ 52%; 表面张力 $<$ 19.0mN/m; 临界胶束浓度 $<$ 0.45%; Fe ³⁺ $<$ 0.5ppm; pH: 9 ~ 10; 酸值: 60 ~ 100mg/g; 表面张力 $<$ 19.0mN/m; 临界胶束浓度 $<$ 0.45%; Fe ³⁺ $<$ 1ppm。
122	茂金属聚 α 烯烃 (mPAO)	100°C 运动黏度 \geq 10mm ² /s, 倾点 \leq -20°C, 开口闪点 \geq 250°C, 黏度指数 \geq 150。
123	化学中间体	(1) 羟基己酸内酯 (ϵ -己内酯): 外观: 无色液体; 含量 \geq 99.9%; 酸值 \leq 0.2mgKOH/g; 含水量 (%) \leq 0.020; (2) 聚己内酯多元醇: 酸值 \leq 0.5mgKOH/g, 水份 \leq 0.05%, 分子量分布系数 PID \leq 1.4; (3) 聚己内酯 PCL 生物降解材料: 酸值 \leq 1mgKOH/g; 水份 \leq 0.100%; 外观: 白色结晶。
124	粉末涂料及树脂	(1) 汽车铝轮毂罩光丙烯酸透明粉末涂料及关键树脂: 耐铜乙酸加速盐雾 (CASS) 性能: 240h, \leq 2mm; 氙灯老化性能: 2000h, 保光率 \geq 80%; 耐水实验: 40°C/240h 无起泡, 变色; 碎石冲击试验: \geq 4B; 单边腐蚀 \leq 2mm; 辐照度 0.51W/m ² ; (2) 粉末涂料用不含锡环保聚酯树脂: 酸值 25 ~ 80mgKOH/g; 玻璃化转变温度 52 ~ 68°C; 熔体粘度 (ICI, MPa·s/200°C): 2000 ~ 8000; 不含锡元素; (3) 新能源汽车用高性能绝缘粉末涂料: 介电击穿强度 \geq 60KV/mm; 介电强度 \geq 24.5KV/mm; 体积电阻率 \geq 10 ¹⁵ Ω ·cm; 热冲击性能 -40°C ~ 125°C, 1000 个循环; 相对漏电起痕 (CTI) 1 级; 阻燃性能满足 (UL94) V0 级; (4) 新能源储能电柜双涂双烤超耐候粉末涂料: 耐水: 1500h; 中性盐雾: 2000h 划痕处单边腐蚀扩散距离 \leq 2mm; 附着力 \leq 1 级; 耐荧光紫外老化 (2000h), 表面无粉化; 涂层附着力 \leq 1 级。
125	预灌封注射器润滑硅油	(1) 标示粘度 100: 粘度 95 ~ 105mm ² /s; 相对密度 0.962 ~ 0.970; 折光率 1.4005 ~ 1.4045; 干燥失重 \leq 0.3%; 重金属 \leq 5ppm; (2) 标示粘度 12500: 粘度 11875 ~ 13125mm ² /s; 相对密度 0.968 ~ 0.976; 折光率 1.4015 ~ 1.4055; 干燥失重 \leq 2.0%; 重金属 \leq 5ppm 等。

序号	材料名称	性能要求
126	Y型全氟聚醚油	(1) 25℃运动粘度: 0.8~16cst; 沸点: 110~280℃; 酸值≤0.03mg/g; 25℃@1KHz介电: 1.9~2.1; (2) 20℃运动粘度: >30cst; 粘度指数>60; 酸值≤0.03mg/g。
四	先进无机非金属材料	
(一)	特种玻璃及高纯石英制品	
127	半导体用高纯石英玻璃制品	(1) 石英扩散管: 外径300~400mm, 偏壁厚≤0.6mm, 金属杂质含量≤13ppm; (2) 石英外管、内管、工艺管、石英舟: 羟基含量≤30ppm, 垂直度≤1mm, 管口平面度≤0.1mm, 壁厚偏差≤0.5mm; (3) 电熔锭材类: 羟基含量低于30ppm, 总金属杂质含量≤50ppm。
128	光学高纯合成石英材料及制品	(1) 紫外光学用石英玻璃: 直径或对角线≥600mm, 光学非均匀性≤4×10 ⁻⁶ , 应力≤5nm/cm, 条纹度5级; (2) 光纤用高纯石英: SiO ₂ 含量≥99.95%; 热变色性: 试样在1100℃条件下保温2h, 透射比变化值不大于4%; 双折射:I类; (3) 耐紫外辐照用石英玻璃: 应力双折射小于1nm/cm, 有效口径内的折射率均匀性≤2ppm, 用于图像显影用的石英透镜材料折射率均匀性≤0.5ppm; (4) 太阳能用石英玻璃及制品: 金属杂质含量≤30ppm (Al, B, Ca, Co, Cu, Fe, K, Li, Mg, Mn, Na, Ni, Ti); 器件羟基含量≤300ppm。
129	高性能微晶玻璃	(1) 零膨胀微晶玻璃: 膨胀系数为0±0.02×10 ⁻⁶ /℃, 热胀系数均匀性≤±0.01×10 ⁻⁶ /℃, 5mm厚样品632.5nm透过率≥85%; (2) 5G通讯用微晶玻璃: 透过率(t=0.68mm, λ=550nm)≥91%, 热传导率(25℃)≥1.5W/m.K, 维氏硬度Hv0.2/20-强化≥790×10 ⁷ Pa, 化学稳定性(损失量)(5%HCl, 95℃, 24h)≤0.1mg/cm ² , (5%NaOH, 95℃, 6h)≤0.2mg/cm ² , 跌落测试破摔高度: ≥2000mm (测试条件: t=0.68mm, 测试面: 80目砂纸, SiC颗粒; 40g负重, 测试总重60g)。
130	红外玻璃	(1) 中波红外玻璃: 折射率1.69±0.05; 透光率≥80%(波段0.4~4.2μm)、透光率≥70%(波段4.2μm~4.8μm); (2) 长波红外玻璃: 折射率2.50~3.20; 透光率≥63%(波段0.9~12μm)。
131	船舶玻璃及航空玻璃材料	(1) 船舶玻璃: 透明态T≥60%; 着色态T≤5%; 雷达波透射率≤1%(2.6GHz-18GHz); 抗静压强度≥70KPa; (2) 飞机风挡玻璃: 固定翼飞机风挡玻璃透光率≥70%, 抗鸟撞≥500km/h; 旋翼飞机风挡玻璃透光率≥30%, 抗鸟撞≥300km/h。

序号	材料名称	性能要求
		(3) 航空灯罩与透光片: 透光率 $\geq 50\%$, 表面电阻 $\leq 15\Omega/\text{square}$ 。
132	超薄触控玻璃	厚度 $0.25\pm 0.03\text{mm}$; CS 值 $\geq 580\text{Mpa}$; 透光率 $T\geq 90\%$; 4.8 寸强化翘曲值 $\leq 0.25\text{mm}$ 。
133	硼硅 4.0 防火玻璃	耐火时间 $\geq 180\text{min}$, 软化点 $\geq 840^\circ\text{C}$, 膨胀系数: $(4.0\pm 0.2)\times 10^{-6}\text{K}^{-1}$ 。
(二)	绿色建材	
134	光伏用玻璃纤维增强复合材料制品	(1) 结构支撑材料: 弯曲强度大于 400Mpa ; 弯曲模量: 30Gpa ; 巴士硬度大于 40; 氧指数大于 28%; (2) 密封固定材料: 纵向弯曲强度 $\geq 850\text{MPa}$; 直线度 $\leq 1.0\text{mm/m}$; 角码拉拔力 $\geq 300\text{N}$; 纵向拉伸和弯曲剩余强度 $\geq 600\text{MPa}$ 。
135	安全防护用玻璃纤维涂覆制品	(1) 压延硅橡胶类制品: 复合布克重 $1250\text{g}\pm 100\text{g/m}^2$, 阻燃等级 A2; (2) 涂覆硅胶类制品: 介电常数 3~3.2, 击穿电压 20~50kV/mm。
136	耐碱玻璃纤维纱及制品	(1) 耐碱玻璃纤维纱: ZrO_2 含量 $\geq 16.0\%$, 纤维直径 $13\pm 2.3\mu\text{m}$; 断裂强度 $\geq 0.26\text{N/tex}$; 硬挺度 $\geq 140\text{mm}$; (2) 耐碱玻璃纤维网布: 断裂强度符合 JC/T841-2007《耐碱玻璃纤维网布》规定; 可燃物含量 $\geq 12\%$; 耐碱性 $\geq 75\%$ 。
(三)	先进陶瓷粉体及制品	
137	高纯氧化铝及球形氧化铝粉	(1) 高纯氧化铝 (4N): 纯度 $\geq 99.99\%$, 比表面 $3\sim 5\text{m}^2/\text{g}$, D50: $0.5\sim 20\mu\text{m}$; (2) 高纯氧化铝 (5N): 纯度 $\geq 99.999\%$, 比表面 $1.7\text{m}^2/\text{g}$, D50: $5\mu\text{m}$, 松装密度 0.27g/cm^3 , 平均孔径 10.5nm ; (3) 球形氧化铝粉: $\text{Al}_2\text{O}_3\geq 99.7\%$, $\text{SiO}_2\leq 0.03\%$, $\text{Fe}_2\text{O}_3\leq 0.03\%$, $\text{Na}_2\text{O}\leq 0.02\%$, $\text{EC}\leq 10\mu\text{s/cm}$, 含湿率 $\leq 0.03\%$, 真实密度 $3.85\pm 0.1\text{g/cm}^3$, 球化率 $\geq 90\%$, 白度 ≥ 90 ; (4) 高导热氧化铝粉体: 产品粒径 $\geq 25\mu\text{m}$ (D50), 氧化钠 $\leq 0.03\%$, 氧化铁 $\leq 0.08\%$, 氧化硅 $\leq 0.08\%$, 电导率 $\leq 60\mu\text{s/cm}$ 。
138	氮化铝粉体、陶瓷件及基板	(1) 高纯氮化铝粉体: 氧含量 $\leq 0.8\text{wt}\%$; 碳含量 $\leq 350\text{ppm}$; 铁含量 $\leq 10\text{ppm}$, 硅含量 $\leq 50\text{ppm}$, 钙含量 $\leq 200\text{ppm}$; 比表面积 $\geq 2.5\text{m}^2/\text{g}$; (2) 氮化铝陶瓷件: 热导率 $\geq 180\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$, 抗弯强度 $\geq 350\text{MPa}$, 电阻率 $\geq 10^{14}\Omega\cdot\text{cm}$; (3) 高导热氮化铝基板: 热导率 $\geq 200\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$, 抗弯强度 $\geq 300\text{MPa}$ 。
139	氮化硅基板	热导率 $\geq 85\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$, 抗弯强度 $\geq 700\text{MPa}$ 。
140	氮化硅陶瓷轴承球	抗弯强度 $\geq 900\text{MPa}$; 断裂韧性 $6\sim 7\text{MPa}\cdot\text{m}^{1/2}$; 硬度 $\text{HV}10\geq 1480\text{kg/mm}^2$; 压碎载荷比 $\geq 40\%$ 。

序号	材料名称	性能要求
141	氮化硼承烧板	氮化硼含量 $\geq 99.5\%$ ；氧含量 $\leq 0.15\%$ ；密度 $1.5 \sim 1.6\text{g/cm}^3$ 。
142	电子级超细高纯球形二氧化硅	$\text{SiO}_2 \geq 99.9\%$ ，球化率 $\geq 99\%$ ，D50: $0.3 \sim 3\mu\text{m}$ ，电导率 $\leq 10\mu\text{S/cm}$ ，烧失量 $\leq 0.2\%$ 。
143	喷射成型耐高温耐腐蚀陶瓷涂层	耐温 1200°C ，硬度 HV1100，结合强度 45MPa ，耐强酸强碱。
144	陶瓷基复合材料	<p>(1) 耐烧蚀 C/SiC 复合材料：密度为 $2.5 \sim 3.2\text{g/cm}^3$，室温拉伸强度$\geq 150\text{MPa}$，拉伸模量$\geq 120\text{GPa}$，断裂韧性$\geq 10\text{MPa}\cdot\text{m}^{1/2}$，$1600^\circ\text{C}$ 拉伸强度$\geq 100\text{MPa}$，耐温性能$\geq 1800^\circ\text{C}$，满足 2MW/m^2 以上热流环境下 1000s 零烧蚀或微烧蚀的要求；</p> <p>(2) 核电用 SiC/SiC 复合材料：密度为 $2.7 \sim 2.9\text{g/cm}^3$，室温拉伸强度$\geq 250\text{MPa}$，拉伸模量$\geq 150\text{GPa}$，断裂韧性$\geq 10\text{MPa}\cdot\text{m}^{1/2}$，$1200^\circ\text{C}$ 拉伸强度$\geq 200\text{MPa}$，导热系数$\geq 20\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$，热膨胀系数 ($25 \sim 1300^\circ\text{C}$) $3 \sim 5 \times 10^{-6}/^\circ\text{C}$；</p> <p>(3) 航空用 SiC/SiC 复合材料：密度为 $2.5 \sim 2.9\text{g/cm}^3$，室温拉伸强度$\geq 250\text{MPa}$，拉伸模量$\geq 150\text{GPa}$，断裂韧性$\geq 10\text{MPa}\cdot\text{m}^{1/2}$，$1300^\circ\text{C}$ 拉伸强度$\geq 200\text{MPa}$，拉伸模量$\geq 100\text{GPa}$，断裂韧性$\geq 10\text{MPa}\cdot\text{m}^{1/2}$，强度保持率$\geq 80\%$ (1300°C、120MPa 应力下氧气环境热处理 500 小时)。</p>
145	高性能陶瓷基板	<p>(1) 高光反射率陶瓷基板：可见光反射率$\geq 97\%$，抗弯强度$\geq 350\text{MPa}$，热导率$\geq 22\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$；</p> <p>(2) 氧化铝陶瓷基板：抗弯强度$\geq 700\text{MPa}$，热导率$\geq 24\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$，体积电阻率$\geq 10^{14}\Omega\cdot\text{cm}$。</p>
146	高性能水处理用陶瓷平板膜材料	有效过滤面积 $0.5 \pm 0.004\text{m}^2$ ，分离膜平均孔径 $130 \sim 170\text{nm}$ ，显气孔率 $35 \sim 40\%$ ，纯水通量 (25°C ， -40kPa) $\geq 500\text{LMH}$ ，弯曲强度 $\geq 30\text{MPa}$ ，酸碱腐蚀后强度 $\geq 20\text{MPa}$ 。
147	片式电阻器用电阻浆料	浆料阻值范围： $0.1\Omega \sim 10\text{M}\Omega$ ；浆料细度 $\leq 5\mu\text{m}$ ；电阻温度系数 $\leq \pm 200\text{ppm}/^\circ\text{C}$ (阻值范围 $0.1\Omega \sim 10\Omega$)；电阻温度系数 $\leq \pm 100\text{ppm}/^\circ\text{C}$ (阻值范围 $10\Omega \sim 10\text{M}\Omega$)。
(四)	人工晶体	
148	长波红外金属化窗片	$8 \sim 12\mu\text{m}$ 平均透过率 $\geq 95\%$ ， $13 \sim 14\mu\text{m}$ 平均透过率 $\geq 88\%$ ， $1 \sim 7\mu\text{m}$ 截止，耐高温 $350^\circ\text{C}/30\text{min}$ 。
149	高纯度元素级硫化锌晶体	纯度 99.99% ，粒径 $0.1 \sim 0.3\mu\text{m}$ ，法向透过率 $\geq 85\%$ ($3 \sim 5\mu\text{m}$ 、 $8 \sim 10.5\mu\text{m}$ ， 4mm 厚度)，抗热冲击性能：窗口外表面温升速率 60°C/s ，最高升至 500°C 的条件下，不破裂，膜层不脱落。

序号	材料名称	性能要求
150	工业蓝宝石机械耐磨部件	密度 3.98 ~ 4.1g/cm ³ , 熔点 2045°C, 莫氏硬度 9, 热膨胀系数 5.8×10 ⁻⁶ /K, 弹性模量 340 ~ 380GPa, 抗压强度 2.1GPa, 表面粗糙度 Rz≤0.05μm, 抗腐蚀性: 常温下不受酸碱腐蚀, 在 300°C下能被 HF 侵蚀。
151	大尺寸光学级蓝宝石晶体	0.38 ~ 0.79μm 平均透过率≥80%, 1.064μm 透过率≥85%, 3 ~ 5μm 平均透过率≥85%; 光学均匀性 Δn≤4×10 ⁻⁵ ; 弯曲强度≥600MPa; 努氏硬度≥17GPa; 直径≥300mm。
(五)	矿物功能材料	
152	重污染土壤污染治理材料	(1) 海泡石产品: 对砷、镉、铅等重金属稳定化率≥99%, PH 值 10.5 ~ 12.5; (2) 膨润土产品: 水份 8 ~ 9.7%, 膨胀值≥21mL/2g, 渗水率≤8%, 导电率 550 ~ 700μs/cm, 密度 0.6 ~ 0.75g/cm ³ 。
153	高悬浮性纳米无机凝胶	比表面积≥35m ² /g, 高悬浮性: 用去离子水分散成 1%浓度, 静置 24 小时, 无沉淀、无析水, 粒径: Dx (50) ≤3.0μm, Dx (90) ≤8.0μm。
154	高导热人工石墨膜	水平方向导热系数≥1500W/(m·K), 膜厚 12 ~ 500μm。
155	高性能航空航天石墨密封材料及制品	抗压强度≥140MPa, 抗折强度≥60MPa, 肖氏硬度 75 ~ 95Hs, 石墨化度≥85%, 摩擦系数≤0.15, 开口气孔率≤2%, 热失重≤5%(650°C, 50h), 颗粒度≤10μm, 导热系数≥60W/(m·K) (400°C), 泊松比 0.23 ~ 0.25, 热膨胀系数≤5×10 ⁻⁶ /°C, 体积密度≥1.95g/cm ³ 。
156	多晶硅用超大尺寸环形细结构石墨	成品尺寸: Φ1360/890mm×1100mm; 体积密度≥1.75g/cm ³ ; 抗折强度≥35MPa; CTE≤5.3×10 ⁻⁶ /K。
(六)	超硬材料	
157	切削刀具用超硬材料制品	(1) 聚晶金刚石复合片 PCD: 硬度≥HV4000, 拱形度≤0.1mm, 厚度公差≤±0.1mm; (2) 聚晶 PCBN 刀片: 硬度≥3200HV, 抗冲击韧性≥25J, 抗弯强度≥500MPa。
158	超精密加工用超硬材料制品	(1) 减薄砂轮: 硬度偏差≤8%; 动平衡精度≤0.2g; 晶圆加工精度: TTV≤3μm; (2) 倒边轮: 多槽到基准面距离公差均≤0.05mm, 槽开口夹角≤1°; 槽底圆弧≤0.02mm; 工件崩口≤30μm; (3) 研磨液/抛光液: 抛光效率≥0.8μm/h; 表面粗糙度≤0.2nm; (4) 陶瓷吸盘/载盘: 平行度≤50μm, 平面度≤50μm;

序号	材料名称	性能要求
		<p>(5) 半导体封装用超薄切割砂轮：外径 D (25 ~ 125) ±0.05mm、厚度 T (0.048 ~ 2.0) ±0.008mm、内孔 (6 ~ 40mm) H7，平面度 ≤0.07mm、同轴度 ≤0.01mm、平行度 ≤0.01mm；</p> <p>(6) 超精密加工用超硬材料制品：实现 (70/80 ~ 20/30) 目粒度范围的金金刚石，按照在金属胎体材料中空间点阵预定位设计，精准布入率达 95% 以上；金刚石浓度达到 60%；制备的金金刚石刀头（工作齿）焊接抗弯强度 ≥700MPa，胎体洛氏硬度达到 HRB90 及以上。</p>
159	超细金刚石线锯	<p>(1) 碳钢丝线锯：碳钢丝线锯直径小于 48 微米，断线率 ≤8%，外径误差 ≤5μm，抗拉强度 ≥5200MPa，自由圈径 ≥50mm；</p> <p>(2) 钨丝线锯：钨丝线锯直径小于 45 微米，断线率 ≤8%，抗拉强度 ≥6000Mpa，外径误差 ≤5μm，自由圈径 ≥50mm。</p>
关键战略材料		
—	高性能纤维及复合材料	
160	高性能碳纤维	<p>(1) 高强型：拉伸强度 ≥4500MPa，CV ≤5%，拉伸模量 230 ~ 250GPa，CV ≤2%；</p> <p>(2) 高强中模型：拉伸强度 ≥5500MPa，CV ≤5%，拉伸模量 285 ~ 305GPa，CV ≤2%；</p> <p>(3) 高模型：拉伸强度 ≥4200MPa，CV ≤5%，拉伸模量 400GPa，CV ≤2%。</p>
161	船舶用碳纤维经编织物	纤维：T700-12K，乙烯基型上浆剂；经编织物：单、双、三轴向碳纤维织物，面密度范围 200~900 g/m ² ，公差 ±5%；增强乙烯基树脂复合材料力学性能：单轴向层间剪切强度 ≥50Mpa，双轴向层间剪切强度 ≥35Mpa。
162	航空内饰用碳纤维复合材料	0°拉伸强度 ≥1700MPa，0°拉伸模量 ≥100GPa，弯曲强度 ≥1200MPa，密度 ≤1.6g/cm ³ ，阻燃：按照 CCAR25.853 标准热释放 ≤65kW/m ² ，烟密度 ≤2004Dm。
163	碳纤维/环氧树脂复合材料	层间剪切强度 ≥70MPa，弯曲强度 ≥1200MPa，拉伸强度 ≥1800MPa。
164	储氢气瓶用碳纤维复合材料	<p>(1) 车船用燃料电池氢气瓶：工作压力 ≥35MPa，使用寿命 10 ~ 15 年，质量储氢密度 4.0%；</p> <p>(2) 无人机用燃料电池氢气瓶：工作压力 ≥35MPa，使用寿命 5 年，质量储氢密度 7.0%。</p>
165	大丝束碳纤维及其热塑性复合材料	≥48K 大丝束碳纤维：线密度 ≥3300g/km，拉伸强度 ≥4000MPa，CV ≤8%；拉伸模量 ≥235GPa，CV ≤4%。

序号	材料名称	性能要求
166	中间相沥青基碳纤维	(1) 高碳系列: 拉伸强度 $\geq 1400\text{MPa}$, 弹性模量 $200\pm 20\text{GPa}$, 断裂延伸率 $\geq 0.3\%$, 石墨化后热导率 $200 \sim 1000\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$; (2) 高模系列: 拉伸强度 $\geq 2000\text{MPa}$, 弹性模量 $\geq 600\text{GPa}$, 热导率 $200 \sim 500\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$; (3) 高导热系列: 拉伸强度 $\geq 2200\text{MPa}$, 弹性模量 $\geq 700\text{GPa}$, 热导率 $500 \sim 1000\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$ 。
167	芳纶及制品	(1) 芳纶绝缘纸: 灰分 $\leq 0.5\%$, 击穿电压 $\geq 15\text{kV}/\text{mm}$, 抗张强度 $\geq 2.5\text{kN}/\text{m}$; 芳纶蜂窝纸: 透气度 $\leq 0.015\mu\text{m}/\text{Pa}\cdot\text{s}$, 撕裂度: $\geq 650\text{mN}$ (MD)、 $\geq 1100\text{mN}$ (CD), 模量: $\geq 2.5\text{GPa}$ (MD)、 $\geq 1.5\text{GPa}$ (CD); (2) 芳纶 1313 沉析纤维: 干度 $\leq 20\%$, 白度 $\geq 80\%$, 机械打浆度 $65\pm 5^\circ\text{SR}$, DMAC 含量 $\leq 500\text{ppm}$; (3) 芳纶 III 长纤维及织物: 纤维: 密度 $1.44\pm 0.01\text{g}/\text{cm}^3$, 纤度 $6 \sim 300\text{tex}$, 拉伸强度 $\geq 28.5\text{cN}/\text{dtex}$, 弹性模量 $\geq 750\text{cN}/\text{dtex}$, 伸长率 $2.5 \sim 4.2\%$; 平纹机织物: 面密度 $150\backslash 170\backslash 200\backslash 300\backslash 340\text{g}/\text{cm}^2$, 典型织物 $200\text{g}/\text{cm}^2$ 经纬向强力 $\geq 10\text{KN}$, 典型织物 $340\text{g}/\text{cm}^2$, 经纬向强力 $\geq 17\text{KN}$; UD 布: 硬质 UD 面密度 $140\pm 10\text{g}/\text{cm}^2$, 软质 UD 面密度 $235\pm 10\text{g}/\text{cm}^2$ 。
168	聚酰亚胺 (PI) 纤维	(1) 高强高模型: 拉伸强度 $2.4 \sim 4.5\text{GPa}$, 拉伸模量 $100 \sim 170\text{GPa}$, 断裂伸长率 $2 \sim 5\%$; (2) 耐热型: 阻燃: 本体不燃 (LOI 极限氧指数 $\geq 32\%$); 耐高低温: $-260^\circ\text{C} \sim 300^\circ\text{C}$ 可长年使用, 瞬时耐受温度 500°C (5%初始分解温度 510°C); 尺寸稳定性好: -260°C 至 280°C 温度变化时其理化及机械性能、尺寸几无变化; 纤度 $0.8 \sim 6\text{dtex}$; 密度 $1.41\text{g}/\text{cm}^3$; 断裂强度 $\geq 4\text{cN}/\text{dtex}$; 模量 $25 \sim 43\text{cN}/\text{dtex}$; 断裂伸长 $10 \sim 30\%$ 。
169	PBO 高性能纤维	拉伸强度 $28 \sim 35\text{cN}/\text{dt}$, 拉伸模量 $160 \sim 240\text{GPa}$, 断裂伸长率 $2.0 \sim 4.0\%$, 极限氧指数 68% 。
170	高硅氧玻璃纤维制品	(1) 高硅氧玻璃纤维/布: SiO_2 含量 $\geq 97\%$, 使用耐温 1100°C , 瞬间耐温 1600°C ; (2) 低介电高硅氧制品: SiO_2 含量 $\geq 96\%$, 介电常数 $\leq 4.0@10\text{GHz}$, 介电损 $\text{Df}\leq 0.001@10\text{GHz}$; (3) 高硅氧纤维滤料: 除尘效率 $\geq 99.995\%$, 阻力系数 ≤ 100 , 排放浓度 $\leq 0.5\text{mg}/\text{m}^2$ 。
171	高模玻璃纤维	浸胶纱弹性模量 $\geq 95\text{GPa}$, 软化点温度 $\geq 900^\circ\text{C}$, 膨胀系数 $\leq 5.0 \times 10^{-6}\text{K}^{-1}$ 。
172	高耐候玻璃纤维/碳纤维复合材料	最高抗拉强度 $\geq 600\text{kN}/\text{m}$, 延伸率 $\leq 3\%$, 耐温性 $-100 \sim 280^\circ\text{C}$ 。
173	高效玻璃纤维滤纸	过滤效率 $\geq 99.96\%$, 阻力 $\leq 280\text{Pa}$ ($@0.3\mu\text{m}$, $5.3\text{cm}/\text{s}$), 纵向抗张强度 $\geq 1.1\text{kN}/\text{m}$, 横向抗张强度 $\geq 0.5\text{kN}/\text{m}$, 防水性能 $\geq 600\text{mmH}_2\text{O}$ 。

序号	材料名称	性能要求
174	电子级低介电玻璃纤维及制品	(1) 电子级玻璃纤维超细纱: 软化温度 $860\pm 20^{\circ}\text{C}$, 纤维直径 $3.5\sim 5\mu\text{m}$, 纤维号数 $1.32\sim 11.2\text{TEX}$, 弹性模量 $70\sim 75\text{GPa}$; (2) 低介电纤维及制品: 介电常数 (10GHz) ≤ 4.8 , 介电损耗 (10GHz) $\leq 3.0\times 10^{-3}$ 。
175	生物识别用特种玻璃纤维	(1) 指纹识别用光准直材料: 准直单元尺寸 $6\sim 70\mu\text{m}$, 垂直观测透过率 $\geq 35\%$, 观测透过率 $\leq 5\%$ (倾斜 5°), 光绝缘波长范围 $300\sim 1000\text{nm}$, 光绝缘效率 $\geq 99.5\%$, 厚度 $0.2\sim 1.0\text{mm}$; (2) 生化检测用特种光纤束: 96 路样本反应池的差异值 $\leq 3\%$, 384 份样本激发光和采集一致性 $\leq 4\%$, 传光束插拔和互换时, 输出功率不稳定性 $\leq 10\%$, 多分支生化传光束各个分支分布差异 $\leq 15\%$, SiO_2 含量 $\geq 99.999\%$ 。
176	石英纤维增强酚醛树脂复合材料	(1) 高密度产品: 密度 $1.0\sim 1.2\text{g/cm}^3$, 拉伸强度 $20\sim 30\text{MPa}$, 拉伸断裂伸长率 $0.3\%\sim 0.5\%$, 导热系数 $0.18\sim 0.21\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$, 小发蚀 $0.15\sim 0.25\text{mm/s}$; (2) 中密度产品: 密度 $0.8\sim 1.0\text{g/cm}^3$, 拉伸强度 $15\sim 18\text{MPa}$, 拉伸断裂伸长率 $0.2\%\sim 0.4\%$, 导热系数 $0.17\sim 0.2\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$, 小发蚀 $0.17\sim 0.21\text{mm/s}$; (3) 低密度产品: 密度 $0.68\sim 0.72\text{g/cm}^3$, 拉伸强度 $10\sim 12\text{MPa}$, 拉伸断裂伸长率 $0.7\%\sim 1.2\%$, 导热系数 $0.14\sim 0.17\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$ 。
177	连续碳化硅纤维	(1) 掺杂型二代连续碳化硅纤维: 单纤维直径 $8\sim 10\mu\text{m}$, 密度 $2.4\sim 2.6\text{g/cm}^3$, 单丝拉伸强度 $\geq 2.8\text{GPa}$, 束丝拉伸强度 $\geq 2.5\text{GPa}$, 拉伸弹性模量 $\geq 200\text{GPa}$, 断裂伸长率 $\geq 1\%$, 氧含量 $\leq 10\%$, 掺金属元素含量 $\leq 1\%$, 单丝拉伸强度 $\geq 2.5\text{GPa}$ (1250°C 氩气 1h), 单丝拉伸强度 $\geq 2.3\text{GPa}$ (1000°C 空气 1h); (2) 掺杂型三代连续碳化硅纤维: 单纤维直径为 $8\pm 1.0\mu\text{m}$, 密度为 $3.10\pm 0.15\text{g/cm}^3$, 单丝拉伸强度 $\geq 2.8\text{GPa}$, 束丝拉伸强度 $\geq 2.6\text{GPa}$, 拉伸弹性模量 $\geq 360\text{GPa}$, 断裂伸长率 $\geq 0.8\%$, SiC 晶粒尺寸 $\geq 30\text{nm}$, 碳硅原子比为 $1.05\sim 1.2$, 氧含量 $\leq 0.8\%$, 掺杂元素 $\leq 3\text{wt}\%$, 耐温性能 (1500°C 氩气 1h, 强度保留率 $\geq 80\%$), 抗氧化性能 (1250°C 空气 1h, 强度保留率 $\geq 80\%$); (3) 吸波型连续碳化硅纤维: 拉伸强度 $\geq 2.3\text{GPa}$, 杨氏模量 $\geq 200\text{GPa}$, 电阻率 $10^5\sim 10^{-2}\Omega\cdot\text{cm}$ 可调。
178	连续氮化硅纤维	束丝上浆率: 4101: $1.5\sim 3.5\%$; 4103: $0.9\sim 2.9\%$; 单丝直径 $13.0\pm 1.0\mu\text{m}$; 离散系数小于 20% ; 线密度 $155\pm 8\text{Tex}$; 密度 $2.25\pm 0.10\text{g/cm}^3$; 单丝拉伸强度 $\geq 1.60\text{GPa}$; 束丝拉伸强度 $\geq 1.60\text{GPa}$, 离散系数小于 15% ; 拉伸弹性模量 $\geq 140\text{GPa}$, 离散系数小于 10% ; 断裂伸长率 $\geq 0.80\%$, 离散系数小于 10% ; 氧含量 $\leq 3.0\%$, 碳含量 $\leq 0.9\%$, 氮含量 (37.0 ± 3.0)%; 高温强度保留率: 1250°C 氩气, 1h: $\geq 1.30\text{GPa}$, 1200°C 空气, 1h: $\geq 1.20\text{GPa}$ 。

序号	材料名称	性能要求
179	高性能氧化铝纤维	氧化铝连续纤维： Al_2O_3 含量 $\geq 72\%$ ，纤维强度 $\geq 1.8\text{GPa}$ ，平均直径 $\leq 12\mu\text{m}$ 。
180	玄武岩纤维布	抗拉强度 $\geq 2000\text{MPa}$ ，抗拉模量 $\geq 85\text{GPa}$ 。
181	航空线缆聚四氟乙烯绕包带	薄膜横截面为梯形，梯形上下底之差 $1\sim 4\text{mm}$ ；梯形最外边缘厚度 ≤ 30 微米；厚度公差（中心位置） ± 7 微米；拉伸强度 $\geq 10\text{MPa}$ ；断裂伸长率 $\geq 50\%$ ；介电强度 $\geq 60\text{kV/mm}$ 。
182	航空制动用碳/碳复合材料	密度 $\geq 1.85\text{g/cm}^3$ ；抗压强度 $\geq 150\text{MPa}$ ；抗弯强度 $\geq 120\text{MPa}$ ；层间剪切强度 $\geq 12\text{MPa}$ ；石墨化度 $\geq 35\%$ ；氧化失重率 $\leq 5\%$ ；高能刹车（能流密度 $\geq 3000\text{kW/m}^2$ ，面积能载 $\geq 60\text{MJ/m}^2$ ）；摩擦系数 ≥ 0.25 。
183	聚苯硫醚（PPS）细旦纤维	纤度 $0.9\sim 1.2\text{dtex}$ ，断裂伸长率 $20\sim 40\%$ ，干热收缩率 $\leq 4\%$ 。
184	聚四氟乙烯（PTFE）纤维及滤料	（1）长丝：线密度 $200\sim 550\text{den}$ ，拉伸强力 $8.5\sim 20\text{N}$ ，抗拉强度 3.0g/den ，工作温度 $-180\sim 250^\circ\text{C}$ ，收缩率 $\leq 5\%$ ，耐酸碱； （2）短纤：线密度 $1.5\sim 5\text{den}$ ，抗拉强度 $\geq 2.2\text{g/den}$ ，收缩率 $\leq 5\%$ ，耐酸碱； （3）聚四氟乙烯覆膜滤料：除尘效率（PM2.5） 99.99% ，透气度 $\geq 20\text{L/m}^2\cdot\text{s}$ ，阻力 $\geq 250\text{Pa}$ 。
185	液化天然气（LNG）储运用增强阻燃绝热保温材料和深冷保温绝缘板	（1）存储用增强阻燃绝热保温材料：密度 $70\sim 90\text{kg/m}^3$ ，常温下（ $23\pm 2^\circ\text{C}$ ），压缩强度 $\geq 0.4\text{MPa}$ ，X/Y方向拉伸强度 $\geq 1.2\text{MPa}$ ；低温下（ $-170\pm 5^\circ\text{C}$ ），X/Y方向拉伸强度 $\geq 1.3\text{MPa}$ ；闭孔率 $\geq 94\%$ ；导热系数（ $20\pm 2^\circ\text{C}$ ） $\leq 24\text{mW}/(\text{m}\cdot\text{K})$ ； （2）运输用增强阻燃绝热保温材料：密度 $130\pm 10\text{kg/m}^3$ ，导热系数 ≤ 17.5 ，闭孔率 $\geq 95\%$ ，阻燃等级 $\geq \text{B2}$ 级，常温下（ $23\pm 2^\circ\text{C}$ ）：压缩强度 $\geq 1.3\text{MPa}$ ，拉伸强度 $\geq 3.0\text{MPa}$ ；低温下（ $-170\pm 2^\circ\text{C}$ ）：压缩强度 $\geq 2.7\text{MPa}$ ，拉伸强度 $\geq 3.2\text{MPa}$ ； （3）深冷保温绝缘板：泡沫导热系数 $\leq 17\text{mW}/(\text{m}\cdot\text{K})$ ；Z方向拉伸强度 $\geq 1.2\text{MPa}$ （ -170°C ）；Z方向压缩强度 $\geq 2.7\text{MPa}$ （ -170°C ）；Z方向剪切强度 $\geq 0.8\text{MPa}$ （ -100°C ）。
186	防光晕阴极光窗	耐酸稳定性 ≥ 2 类；耐潮稳定性 ≥ 2 类；有效区透过率 $\geq 90\%$ （波长 $400\text{nm}\sim 900\text{nm}$ 范围）；吸收层区透过率 $\leq 5\%$ （波长 $400\text{nm}\sim 900\text{nm}$ 范围）；折射率 $\geq 2\text{C}$ 类。
187	高性能碳纤维增强陶瓷基摩擦材料	密度 $\leq 2.2\text{g/cm}^3$ ；使用温度 $-50\sim 1650^\circ\text{C}$ ；抗压强度 $\geq 160\text{MPa}$ ；抗弯强度 $\geq 120\text{MPa}$ ；摩擦系数 $0.25\sim 0.45$ ；摩擦力矩峰值比 ≤ 2 ；摩擦系数热衰退 $\leq 15\%$ ；摩擦力矩湿态衰退 $\leq 5\%$ 。

序号	材料名称	性能要求
188	高性能绝缘纸板及绝缘成型件	<p>(1)耐温复合纤维绝缘纸板及成型件(耐温:130°C、155°C、180°C、200°C、220°C、240°C):①低密度产品:密度0.7~0.95g/cm³,电气强度:空气中≥12kV/mm,油中≥30kV/mm,机械强度:纵向抗张≥60MPa,横向抗张≥40MPa;吸油率≥40%;②中密度产品:密度0.90~1.05g/cm³,油中耐压:垂直≥35kV/mm,平行≥10kV/mm,机械强度:纵向抗张≥80MPa,横向抗张≥50MPa,吸油率≥35%;③高密度产品:密度1.05~1.3g/cm³,电气强度:空气中≥15kV/mm,油中(垂直)≥40kV/mm,平行≥12kV/mm,机械强度:纵向抗张≥100MPa,横向抗张≥60MPa,吸油率≥25%;</p> <p>(2)芳纶纤维纸板及绝缘成型件(耐温200°C、240°C):①无胶粘中密度产品:密度:0.7~0.95g/cm³,电气强度:空气中≥20kV/mm,油中≥40kV/mm,机械强度:纵向抗张≥50MPa,横向抗张≥30MPa;②无胶粘高密度产品:密度1.05~1.20g/cm³,电气强度:空气中≥29kV/mm,油中≥48kV/mm,机械强度:纵向抗张≥100MPa,横向抗张≥60MPa;③有胶粘高密度产品:密度1.05~1.20g/cm³,电气强度:空气中≥29kV/mm(抗污染),油中≥48kV/mm,机械强度:纵向抗张≥110MPa,横向抗张≥70MPa。</p>
189	EB-PVD热障涂层用YSZ陶瓷靶材	Al、Ca、Cr、Cu、Fe、K、Mg、Mn、Na、Ni、V、Si、Ti、Cl杂质总量≤0.05wt%,Y ₂ O ₃ 含量7~9wt%,HfO ₂ 含量≤2wt%,密度3.7~4.8g/cm ³ ,物相为四方相和单斜相,闭合气孔率≤5%。
190	陶瓷纤维滤管	适用温度180~420°C;除尘效率≥99.9%,或排放参数≤5mg/Nm ³ ;脱硝效率≥90%,或排放参数≤30mg/Nm ³ ;抗折强度≥2MPa;抗压强度≥3MPa;气孔率≥70%;
191	低热膨胀系数玻璃纤维及制品	纤维直径4.1~7.5μm;热膨胀系数≤3.5ppm/°C;拉伸强度≥4.3MPa;弹性模量≥90GPa;中空纤维≤10ppm;产品介电常数(10GHz)≤5.3;介电损耗(10GHz)0.0075。
192	高性能特种光纤制品	<p>(1)图像识别用光纤材料:准直单元尺寸6~10μm,准直测透过率≥65%,漫射光透过率≥55%,光绝缘波长范围300~1000nm,光绝缘效率≥99.5%;</p> <p>(2)雾化用特种光纤微孔材料:3000路样本通道差异值≤3%,通断1000次后电阻波动≤10%,1000次循环通电后杂质渗出≤5ppm;</p> <p>(3)光纤倒像材料:中心分辨率≥100lp/mm;蛇形畸变≤50μm;剪切畸变≤30μm;像位移≤125μm;放大率:1.0±2%;光透过率≥65%。</p>
二	稀土功能材料	

序号	材料名称	性能要求
193	AB型稀土储氢合金	A2B7型储氢合金：用于镍氢电池，储氢初始容量 $\geq 390\text{mAh/g}$ （室温0.2C充/放1~5周），循环300次容量保持率为92%以上（室温1C充/放，120%过充，100%DOD），温区宽度 $-40\sim 80^{\circ}\text{C}$ （极限温度容量保持率 $\geq 50\%$ ）；用于固态储氢装置，最大储氢容量 $\geq 1.8\text{wt}\%$ ，循环2000周后储氢容量保持率为80%，工作温区 $-40\sim 80^{\circ}\text{C}$ （极限温度容量保持率大于50%）。
194	高性能各向异性 粘结磁体	（1）粘结磁粉： $\text{Br}\geq 12.5\text{kGs}$ ， $(\text{BH})_{\text{max}}(\text{MGoe}) + \text{Hcj}(\text{kOe}) \geq 52$ ； （2）粘结磁体： $\text{Br}\geq 8.8\text{kGs}$ ， $(\text{BH})_{\text{max}}(\text{MGoe}) + \text{Hcj}(\text{kOe}) \geq 30$ 。
195	高性能钕铁硼永 磁体	（1）50EH档产品： $\text{Br}\geq 13.9\text{kGs}$ ， $\text{Hcj}\geq 30\text{kOe}$ ； （2）52UH档产品： $\text{Br}\geq 14.2\text{kGs}$ ， $\text{Hcj}\geq 25\text{kOe}$ ； （3）56SH档产品： $\text{Br}\geq 14.6\text{kGs}$ ， $\text{Hcj}\geq 20\text{kOe}$ 。
196	钕铁硼热压磁体	（1）高性能热压磁体： $1.\text{Br}\geq 14\text{kGs}$ ， $\text{Hcj}\geq 14\text{kOe}$ ， $(\text{BH})_{\text{max}}\geq 50\text{MGoe}$ ；2.耐蚀性能： 130°C ，2.6atm，240h（HAST条件）磁体失重 $\leq 1\text{mg}/\text{cm}^2$ ； （2）热压辐向磁环： $\text{Br}\geq 13\text{kGs}$ ， $\text{Hcj}\geq 15\text{kOe}$ ， $(\text{BH})_{\text{max}}\geq 45\text{MGoe}$ 。
197	高性能钕钴、钕铁 硼永磁体	（1）高性能钕钴永磁体： $\text{Br}\geq 11.5\text{kGs}$ ， $\text{Hcj}\geq 25\text{kOe}$ ， $(\text{BH})_{\text{max}}\geq 31\text{MGoe}$ ； （2）高性能钕铁硼永磁体： $\text{Hcj}(\text{kOe}) + (\text{BH})_{\text{max}}(\text{MGoe}) \geq 60$ ；退磁曲线方形度 $\text{Hk}/\text{Hcj} \geq 95\%$ ； $\text{Br}\geq 14\text{kGs}$ 。
198	汽车尾气催化剂 及相关材料	（1）稀土储氧材料：经 1100°C 高温老化10小时后，比表面积不低于 $28\text{m}^2/\text{g}$ ，静态储氧量 $\geq 300\mu\text{molO}_2/\text{g}$ ； （2）DOC催化剂：新鲜状态， 400°C 以下NO最大转化效率 $\geq 50\%$ ； 650°C ，100小时水热老化后， 400°C 以下NO最大转化效率 $\geq 45\%$ ； （3）堇青石蜂窝载体：TWC载体壁厚2.5~4.0mil，热膨胀系数 $\leq 0.5 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$ ；DOC、SCR载体壁厚3.0~5.5mil，热膨胀系数 $\leq 0.5 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$ ；DPF、GPF壁厚7~12mil，孔隙率45~65%，热膨胀系数 $\leq 0.8 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$ ； （4）CDPF催化剂：涂覆背压偏差： $\pm 10\%$ ；预处理后 $\text{PN} \leq 6 \times 10^{11}/\text{kWh}$ ； （5）ASC催化剂： 650°C ，100小时水热老化后， NH_3 氧化起燃温度 $\text{T}_{50} \leq 225^{\circ}\text{C}$ ； 300°C 以上的 N_2 选择性 $\geq 75\%$ ； （6）非道路T4催化剂：涂覆偏差 $\leq \pm 5\%$ ，性能指标达到非道路T4标准； （7）碳化硅蜂窝载体：DPF：300cpsi，壁厚10~12mil，孔隙率35~45%，中值孔径8~14 μm ，软化温度 $\geq 1500^{\circ}\text{C}$ ；

序号	材料名称	性能要求
		(8) 汽油车尾气净化催化剂: THC、NO _x 、CO 的起燃温度 $T_{50} \leq 350^{\circ}\text{C}$; 在 450°C 、 $\lambda=1.00$ 时的转化效率 $\text{THC} \geq 90\%$; $\text{NO}_x \geq 95\%$; $\text{CO} \geq 95\%$; 满足国六排放法规限值。
199	稀土卤化物闪烁晶体	(1) 溴化镧闪烁晶体: 块状晶体尺寸 $\geq \Phi 50 \times 50 \text{mm}^3$, 衰减时间 $\leq 20 \text{ns}$, 能量分辨 $\Delta E/E \leq 3.5\%$, 时间分辨 $\leq 300 \text{ps}$, 阵列式晶体探测器衰减时间 $\leq 35 \text{ns}$, 峰谷比 ≥ 6.5 , 能量分辨优于 $13\% @ 511 \text{keV}$; (2) 溴化铈闪烁晶体: 块状晶体尺寸 $\geq \Phi 50 \times 50 \text{mm}^3$; 相对光输出 $\geq 140\%$; 闪烁衰减时间 $\leq 20 \text{ns}$; 本底计数率 $\leq 0.2 \text{cps/cm}^3$; 时间分辨率 $\leq 150 \text{ps}$ 。
200	稀土化合物	(1) 高纯稀土化合物: 纯度 $\geq 99.995\%$, 相对纯度 (稀土主元素含量/稀土总量) $\geq 99.999\%$; (2) 超高纯稀土氧化物: 稀土纯度 $\geq 99.9995\%$, $\text{CaO} \leq 2 \text{ppm}$, $\text{Fe}_2\text{O}_3 \leq 1 \text{ppm}$, $\text{SiO}_2 \leq 2 \text{ppm}$; (3) 超高纯稀土卤化物: 绝对纯度 $\geq 99.99\%$, 水、氧含量 $\leq 50 \text{ppm}$; (4) 超细稀土氧化物粉体: 相对纯度 (稀土主元素含量/稀土总量) $\geq 99.99\%$, 粒径 $D_{50} = 30 \sim 100 \text{nm}$, 分散度 $(D_{90}-D_{10}) / (2D_{50}) = 0.5 \sim 1$ 。
201	超高纯稀土金属材料及制品	(1) 超高纯稀土金属材料: 以 60 种以上主要杂质计算, 绝对纯度 $\geq 99.99\%$, 气体杂质总量 $\leq 100 \text{ppm}$; (2) 超高纯稀土金属靶材: 最大方向尺寸 $\geq 300 \text{mm}$, 绝对纯度 $\geq 99.95\%$, 晶粒平均尺寸 $\leq 200 \mu\text{m}$ 。
202	铝钪合金靶材	(1) Sc 原子含量 $5 \sim 25 \text{at}\%$, 纯度 $\geq 99.95\%$, O 杂质含量 $\leq 300 \text{ppm}$, Sc 原子质量波动 $\leq \pm 0.5 \text{at}\%$, 合金相平均尺寸 $\leq 50 \mu\text{m}$, 靶材与背板焊合率 $\geq 97\%$; (2) Sc 原子含量 $25 \sim 43 \text{at}\%$, 纯度 $\geq 99.9\%$, O 杂质含量 $\leq 800 \text{ppm}$, Sc 原子质量波动 $\leq \pm 0.5 \text{at}\%$, 合金相平均尺寸 $\leq 50 \mu\text{m}$, 靶材与背板焊合率 $\geq 95\%$, 最大尺寸 $\geq 300 \text{mm}$ 。
三	先进半导体材料和新型显示材料	
203	晶体封装材料	蓝光器件寿命 ≥ 300 小时, 发光效率 9.93cd/A ; 红光器件寿命 ≥ 600 小时, 发光效率 68.61cd/A ; 绿光器件寿命 ≥ 400 小时; 发光效率 184.84cd/A 。
204	有机发光半导体显示用玻璃基板	应变点温度 $\geq 750^{\circ}\text{C}$, 软化点 $\geq 1050^{\circ}\text{C}$, 杨氏模量 $\geq 83 \text{GPa}$, UV 透过率 (308nm) $\geq 70\%$ 。

序号	材料名称	性能要求
205	超薄柔性玻璃	厚度 $\leq 100\mu\text{m}$ ，弯折半径 $\leq 2\text{mm}$ ，动态弯折次数（ $R=3\text{mm}$ ） ≥ 40 万次。
206	光掩膜版	<p>(1) G11代光掩膜版：基板尺寸$1620\times 1780\times 17\text{mm}$，基板平坦度$\leq 20\mu\text{m}$，图形精度$\pm 0.20\mu\text{m}$，总长精度$\pm 0.5\mu\text{m}$，半色调膜层透过率均匀性$\leq 2\%$；</p> <p>(2) LTPS用光掩膜版：基板尺寸范围包括$800\times 920\text{mm}$、$800\times 945\text{mm}$、$980\times 1150\text{mm}$、$850\times 1200\text{mm}$，基板平坦度$\leq 20\mu\text{m}$，图形精度$\pm 0.10\mu\text{m}$，位置精度$\pm 0.3\mu\text{m}$，总长精度$\pm 0.5\mu\text{m}$；</p> <p>(3) CF用光掩膜版：基板尺寸$1220\times 1650\times 15\text{mm}$，基板平坦度$\leq 30\mu\text{m}$，图形精度$\pm 0.5\mu\text{m}$，位置精度$\pm 0.75\mu\text{m}$，总长精度$\pm 0.75\mu\text{m}$，半色调透过率公差$\pm 1.5\%$；</p> <p>(4) 248nm用光掩膜版：基板尺寸$152\times 152\times 6.35\text{mm}$，基板平坦度$\leq 0.5\mu\text{m}$，图形精度$\pm 50\text{nm}$，缺陷精度$\geq 100\text{nm}$的缺陷$\leq 30$个，涂胶均匀性$\leq 50\text{nm}$；</p> <p>(5) 193nm用光掩膜版：基板尺寸$152\times 152\times 6.35\text{mm}$，基板平坦度$\leq 0.2\mu\text{m}$，图形精度$\pm 20\text{nm}$，缺陷精度$\geq 60\text{nm}$的缺陷$\leq 30$个，涂胶均匀性$\leq 30\text{nm}$；</p> <p>(6) G8.6TFT用光掩膜版：基板尺寸$980\times 1550\times 10\text{mm}$，基板平坦度$\leq 20\mu\text{m}$，图形精度$\pm 0.15\mu\text{m}$，位置精度$\pm 0.5\mu\text{m}$，总长精度$\pm 0.5\mu\text{m}$，半色调透过率公差$\pm 1.5\%$。</p>
207	OLED用发光层、传输层及油墨材料	<p>(1) 发光层材料：在$10\text{mA}/\text{cm}^2$电流密度条件下，蓝光器件性能：$\text{CIE-y}\leq 0.05$，电流效率$\geq 9\text{cd}/\text{A}$，寿命$\text{LT95}\geq 800\text{h}$；绿光器件性能：$\text{CIE-x}\geq 0.24$，电流效率$\geq 180\text{cd}/\text{A}$，寿命$\text{LT95}\geq 1300\text{h}$；红光器件性能：$\text{CIE-x}\geq 0.68$，电流效率$\geq 80\text{cd}/\text{A}$，寿命$\text{LT95}\geq 1600\text{h}$；</p> <p>(2) 有机小分子电子传输层材料(ET)：玻璃化转变温度$\geq 130^\circ\text{C}$，能带宽度(E_g)$\geq 2.7\text{eV}$，迁移率(Mobility)$\geq 5.0\times 10^{-5}\text{cm}^2\text{V}^{-1}\text{S}^{-1}$；</p> <p>(3) 有机小分子空穴传输层材料(HT)：玻璃化转变温度$\geq 130^\circ\text{C}$，能带宽度(E_g)$\geq 2.5\text{eV}$，迁移率(Mobility)$\geq 1.0\times 10^{-3}\text{m}^2\text{V}^{-1}\text{S}^{-1}$；</p> <p>(4) 印刷OLED油墨材料：油墨性能：水分含量$\leq 0.02\%$；金属离子含量$\leq 50\text{ppb}$；卤素含量$\leq 2\text{ppm}$；粘度：$4\sim 15\text{cP}$；Particle (size$\geq 0.5\mu\text{m}$)少于200个；Particle ($0.5\mu\text{m}\geq\text{size}\geq 0.2\mu\text{m}$)少于1000个；红光器件性能：在$\text{CIE}_x\geq 0.68$光色下电流效率$\geq 50\text{cd}/\text{A}$，寿命$\text{LT95}\geq 12000\text{h}$；绿光器件性能：在$\text{CIE}_y\geq 0.70$光色下电流效率$\geq 150\text{cd}/\text{A}$，寿命$\text{LT95}\geq 10000\text{h}$；蓝光器件性能在$\text{CIE}_y\leq 0.06$光色下电流效率$\geq 7.0\text{cd}/\text{A}$，寿命$\text{LT95}\geq 300\text{h}$；</p> <p>(5) OLED高折射油墨：液态粘度$18\sim 23\text{cP}@25^\circ\text{C}$；薄膜折射率1.62；可靠性$\geq 500\text{hrs}@85^\circ\text{C}/85\text{RH}$；</p>

序号	材料名称	性能要求
		(6) OLED 低介电薄膜封装油墨: 液态粘度 18~23cP@25°C; 薄膜介电常数≤2.7; 可靠性≥500hrs@85°C/85RH。
208	OLED 基板用聚酰亚胺材料(YPI)	固含量 10%~25%, 粘度 3000~8000CP, 拉伸强度≥330MPa, 水份≤1%, 玻璃化转变温度≥450°C, 热分解温度 Td1%≥500°C。
209	MiniLED 反射膜	PSA 涂层厚度 10~40μm, 拉伸强度(MD/TD)≥60MPa, 断裂伸长率(MD/TD)≥30%, 热收缩(85°C/30min): MD≤0.3%, TD≤0.2%; 反射率≥95.0%, 剥离强度≥1500gf/inch。
210	新能源汽车用电容膜	薄膜厚度≤4.0μm, 纵向拉伸强度≥170MPa, 横向拉伸强度≥200MPa, 纵向断裂伸长率≥100%, 横向断裂伸长率≥40%。
211	荧光粉膜	色域≥80%NTSC, 透光度≥50%, 雾度≥80%, 均一性≥80%。
212	TFT-LCD 用偏光片 PVA 的保护膜	宽幅 2500mm; 厚度 40±5μm; 全光线透过率≥91%; 波长 380nm 透过率 6±3%; 雾度值≤1%; 位相差 Ro≤3, Rth≤3。
213	光学级膜材料	(1) 光学级聚甲基丙烯酸甲酯(PMMA)基膜: 光学性能: R ₀ ≤1.5nm, R _{th} 2.0~3.5nm, 透过率≥90%, 雾度≤1%, b 值≤1, 表面硬度≥2H; (2) 光学级三醋酸纤维薄膜(TAC)基膜: 光学性能: R ₀ ≤1.0nm, R _{th} 2.0~10nm, 透过率≥90%, 拉伸强度≥60MPa, 断裂拉伸率≥10%, 尺寸收缩率≤0.5%; (3) 光学级聚乙烯醇(PVA)膜: 光学性能: 偏光度≥90%, 透过率≥40%, 完全溶解温度≥70°C, 水分率≤2.5%, 面积膨润度 MD≥1.15、TD≥1.15。
214	显示用聚酰亚胺及取向剂	(1) 柔性显示盖板用透明聚酰亚胺: 透光率≥89%, 可弯折次数≥20 万次; (2) 摩擦取向型聚酰亚胺液晶取向剂: VHR≥97%, 预倾角 1.5~2.8°, RDC(mV)≤100; (3) 光取向型聚酰亚胺液晶取向剂: 波长 254nm, 预倾角 0~1°, RDC(mV)≤300; (4) PSVA 型 TFT 液晶显示用聚酰亚胺取向剂: 波长 313nm, 预倾角 88~89°, VHR≥97%(5V), IonDensity≤300pC。
215	芯片用 5N5 超纯铝及铝合金铸锭	纯度≥99.9995%; 氢含量≤0.08mL/100g; 棒材合格率以水浸超声探伤检测为准, 其中大于 0.8mm 缺陷为 0, 每 600mm 长铸锭 0.6~0.8mm 缺陷不超过 3 个。
216	化合物半导体材料用高纯砷	晶粒规格 5~15mm, 纯度≥7N5, 杂质总和≤0.5ppm。

序号	材料名称	性能要求
217	高纯钨及钨合金靶材	纯度 $\geq 5N5$ ，致密度 $\geq 99\%$ ，靶材中间厚度位置与上下底面位置晶粒尺寸偏差 $\leq 10\%$ ，主要晶体学取向占比偏差 $\leq 5\%$ ，平面度 $\leq 0.2\text{mm}$ ，溅射面表面粗糙度 $0.2 \sim 0.4\mu\text{m}$ ，靶材直径 $\geq 450\text{mm}$ ，满足集成电路领域 8 英寸和 12 英寸溅射机台使用要求。
218	氮化镓单晶衬底及外延片	(1) 氮化镓单晶衬底：4 英寸及以上，位错密度 $\leq 5 \times 10^6\text{cm}^{-2}$ ，表面粗糙度 $\leq 0.3\text{nm}$ ，N 型氮化镓单晶衬底电阻率 $\leq 0.05\Omega \cdot \text{cm}$ ，半绝缘氮化镓单晶衬底电阻率 $\geq 10^6\Omega \cdot \text{cm}$ ； (2) 氮化镓外延片：8 英寸及以上，方阻 $\leq 400\Omega/\square$ ，二维电子气浓度 $\geq 8 \times 10^{12}\text{cm}^{-2}$ ，翘曲 $\leq 50\mu\text{m}$ ，迁移率 $\geq 1500\text{cm}^2\text{V}^{-1}\text{S}^{-1}$ 。
219	碳化硅单晶衬底及同质外延片	(1) 碳化硅单晶衬底：6 英寸及以上，微管密度 $\leq 0.2/\text{cm}^2$ ，TTV $\leq 10\mu\text{m}$ ，BOW: $-15 \sim 15\mu\text{m}$ ，Warp $\leq 35\mu\text{m}$ ，表面粗糙度 $R_a \leq 0.15\text{nm}$ ；N 型碳化硅衬底电阻率 $0.015 \sim 0.025\Omega \cdot \text{cm}$ ，BPD $\leq 1000/\text{cm}^2$ ；半绝缘碳化硅衬底电阻率 $\geq 10^{10}\Omega \cdot \text{cm}$ 。 (2) 碳化硅同质外延片：大于 6 英寸，外延片内浓度不均匀性 $\leq 10\%$ ；外延片内厚度不均匀性 $\leq 5\%$ ；外延表面缺陷密度 $\leq 1\text{cm}^{-2}$ ；外延表面粗糙度 $\leq 0.3\text{nm}$ 。
220	半导体装备用精密陶瓷部件	(1) 刻蚀装备用碳化硅电极：弹性模量 $\geq 350\text{GPa}$ ，抗弯强度 $\geq 350\text{MPa}$ ，纯度 $\geq 6N$ ，导热系数 $\geq 180\text{W}/(\text{m} \cdot \text{K})$ ，热膨胀系数 $\leq 4.5 \times 10^{-6}\text{C}^{-1}$ ，密度 $\geq 3.2\text{g}/\text{cm}^3$ ，硬度 $\geq 29\text{GPa}$ ，电阻率 $0.005 \sim 80\Omega \cdot \text{cm}$ ； (2) 刻蚀装备用碳化硅环：弹性模量 $\geq 350\text{GPa}$ ，抗弯强度 $\geq 350\text{MPa}$ ，纯度 $\geq 6N$ ，导热系数 $\geq 180\text{W}/(\text{m} \cdot \text{K})$ ，热膨胀系数 $\leq 4.5 \times 10^{-6}\text{C}^{-1}$ ，密度 $\geq 3.2\text{g}/\text{cm}^3$ ，硬度 $\geq 29\text{GPa}$ ； (3) 刻蚀装备用氮化硅陶瓷部件：密度 $\geq 3.15\text{g}/\text{cm}^3$ ；导热系数（室温） $\geq 27\text{W}/(\text{m} \cdot \text{K})$ ；线性热膨胀系数（室温- 1000°C ） $\leq 3.5 \times 10^{-6}/\text{K}$ ；抗弯强度 $\geq 550\text{MPa}$ ；平均粒度 $\leq 4\mu\text{m}$ ；韦伯模量 ≥ 9 ；关键尺寸精度 $\pm 0.02\text{mm}$ ；表面粗糙度 $0.3 \sim 5\mu\text{m}$ ，尺寸颗粒 $\leq 5000\text{count}/\text{cm}^2$ ，表面有机物 $\leq 0.1\mu\text{g}/\text{cm}^2$ ； (4) 6 寸及以上高温扩散工序用烧结碳化硅舟：密度 $\geq 3.1\text{g}/\text{cm}^3$ ，导热系数 $\geq 160\text{W}/(\text{m} \cdot \text{K})$ ，纯度 $\geq 99.9\%$ ，抗弯强度 $\geq 370\text{MPa}$ ； (5) 6 寸及以上高温扩散工序用 CVD 碳化硅舟：弹性模量 $\geq 350\text{GPa}$ ，抗弯强度 $\geq 350\text{MPa}$ ，纯度 $\geq 6N$ ，导热系数 $\geq 180\text{W}/(\text{m} \cdot \text{K})$ ，热膨胀系数 $\leq 4.5 \times 10^{-6}\text{C}^{-1}$ ，密度 $\geq 3.2\text{g}/\text{cm}^3$ ，硬度 $\geq 29\text{GPa}$ ； (6) 6 寸及以上高温扩散工序用烧结碳化硅炉管：纯度 $\geq 99.96\%$ ，密度 $\geq 2.9\text{g}/\text{cm}^3$ ，抗压强度 $\geq 350\text{MPa}$ ；热膨胀系数 $\leq 4.5 \times 10^{-6}\text{C}^{-1}$ ； (7) 6 寸及以上高温扩散工序用 CVD 碳化硅炉管：弹性模量 $\geq 350\text{GPa}$ ，抗弯强度 $\geq 350\text{MPa}$ ，纯度 $\geq 6N$ ，导热系数 $\geq 180\text{W}/(\text{m} \cdot \text{K})$ ，热膨胀系数 $\leq 4.5 \times 10^{-6}\text{C}^{-1}$ ，密度 $\geq 3.2\text{g}/\text{cm}^3$ ，硬度 $\geq 29\text{GPa}$ 。

序号	材料名称	性能要求
221	电子封装用热沉复合材料	<p>(1) WCu: 熔渗态密度$\geq 11.6\text{g/cm}^3$, CTE6.5 ~ 13.5ppm/K, TC165 ~ 290W/(m·K);</p> <p>(2) MoCu: 轧制退火态密度$\geq 9.2\text{g/cm}^3$, 熔渗态密度$\geq 9.1\text{g/cm}^3$, CTE6.5 ~ 13.5ppm/K, TC155 ~ 210W/(m·K);</p> <p>(3) CMC: CTE7 ~ 10ppm/K, TC150 ~ 300W/(m·K);</p> <p>(4) CPC: CTE8 ~ 11.5ppm/K, TC180 ~ 300W/(m·K)。</p>
222	4-6 英寸低位错单晶	单晶直径 $\geq 104\text{mm}$, 单晶长度 $\geq 120\text{mm}$, 单晶晶向: $\langle 100 \rangle$ 偏 $\langle 111 \rangle 9^\circ \pm 1^\circ$, 导电型号 P 型, 电阻率 $0.001 \sim 0.05\Omega \cdot \text{cm}$, 径向电阻率不均匀性 $\leq 15\%$, 位错密度 $\leq 500/\text{cm}^2$ 。
223	硅基微阵列透镜	硅基底, 口径 $230\mu\text{m}$ 与 $700\mu\text{m}$, 周期 $250\mu\text{m}$ 与 $750\mu\text{m}$, 曲率半径 0.3mm 、 1.4mm 、 1.9mm 、 3.1mm 、 4.0mm ; 厚度 $300 \sim 500\mu\text{m}$ 。
224	8-12 英寸硅单晶抛光片和外延片	<p>(1) 8 英寸轻掺硅单晶抛光片: 晶向(100), P 型, 硼掺杂, 电阻率 $1 \sim 200\Omega \cdot \text{cm}$, 氧含量 $6 \sim 15\text{ppma}$, $\geq 90\text{nm}$ 的颗粒少于 80 颗; 尺寸要求: 外径 $200\text{mm} \pm 0.2\text{mm}$, 厚度 $600 \sim 750\mu\text{m}$, 厚度允许偏差$\pm 15\mu\text{m}$, 总厚度变化$\leq 4\mu\text{m}$; 总平整度$\leq 3\mu\text{m}$; 局部平整度 (SBIR25×25) $\leq 0.8\mu\text{m}$; 弯曲度$\leq 40\mu\text{m}$; 翘曲度$\leq 40\mu\text{m}$;</p> <p>(2) 8 英寸重掺硅单晶抛光片: 晶向(100)/(111), P 型/N 型, 硼/磷/砷/锑掺杂, 电阻率 $0.0007 \sim 0.08\Omega \cdot \text{cm}$, 氧含量 $8 \sim 18\text{ppma}$, $\geq 120\text{nm}$ 的颗粒少于 200 颗; 尺寸要求: 外径 $200\text{mm} \pm 0.2\text{mm}$, 厚度 $600 \sim 750\mu\text{m}$, 厚度允许偏差$\pm 15\mu\text{m}$, 总厚度变化$\leq 5\mu\text{m}$; 总平整度$\leq 4\mu\text{m}$; 局部平整度 (SBIR25×25) $\leq 1.2\mu\text{m}$; 弯曲度$\leq 60\mu\text{m}$; 翘曲度$\leq 60\mu\text{m}$;</p> <p>(3) 12 英寸硅单晶抛光片: 外径 $300\text{mm} \pm 0.2\text{mm}$, 厚度允许偏差$\pm 25\mu\text{m}$, 总厚度变化$\leq 3\mu\text{m}$, 翘曲度$\leq 50\mu\text{m}$, 局部平整度 (SFQR25×25) $\leq 0.1\mu\text{m}$。</p> <p>(4) 12 英寸硅单晶外延片: 产品类型 N/N, 掺杂元素磷; 外延电阻率$\geq 80\Omega \cdot \text{cm}$; 电阻率梯度$\leq 7\%$; 外延层厚度$\geq 80\mu\text{m}$; 厚度偏差$\leq 3.5\%$; BOW$\leq 45\mu\text{m}$; Warp$\leq 60\mu\text{m}$。</p>
225	高容及小尺寸 MLCC 用镍内电极浆料	镍粉 $0.15 \sim 0.20\mu\text{m}$, 最大粒径 $\leq 0.5\mu\text{m}$, 固含量 $55 \pm 3\%$, 粘度 $10\text{rpm} 19 \pm 2\text{Pa} \cdot \text{s}$, 干膜密度 $\geq 5\text{g/cm}^3$, 热膨胀系数 $15 \pm 3\%$ ($1000 \sim 1200^\circ\text{C}$), 能在厚度 $3\mu\text{m}$ 以下的介质上通过丝印工艺形成精确的外观图形。

序号	材料名称	性能要求
226	片阻用高精度低阻阻浆	金属粉：银钯含量 55±10%，粘度 250±50Pa·s/25°C（BROOKFIELD 粘度计，CP52 转子，2.0PRM），细度 90%处≤5μm，第二曲线≤7μm； 电性能：方阻 8~10Ω，TCR≤100PPM；方阻 800~1000mΩ，TCR≤100PPM；方阻 90~100mΩ，TCR≤100PPM；方阻 10~20mΩ，TCR≤400PPM；各相邻方阻可以互相混配； 可靠性：短时过载、断续过载、低温负载、温度快速变化、稳态湿热（1000h）、耐久性（155°C和-55°C下各 1000h）、双 85 高温高湿（1000h）：ΔR≤±1%。
227	区熔用多晶硅材料	外观要求：直径≥120mm，直径变化≤1mm，椭圆度≤1mm，同轴度≤1mm；电学性能要求：施主杂质浓度≤0.04×10 ⁻⁹ （ppba），受主杂质浓度≤0.02×10 ⁻⁹ （ppba），碳浓度≤2.0×10 ¹⁵ atoms/cm ³ ，氧浓度≤5×10 ¹⁵ atoms/cm ³ ，少数载流子寿命≥1500μs，基体金属杂质 Fe、Cr、Ni、Cu、Zn、Na 总含量≤1ng/g。
228	5G 滤波器专用浆料	粘度 10±3Kcps/25°C；含银量 73.5±2.0%；无机物含量 78.0±2.0%。
229	电子级环氧树脂	（1）电子级环氧树脂：可水解氯≤200ppm，总氯≤250ppm，氯离子≤5ppm； （2）电子级氢化双酚 A 环氧树脂：可水解氯≤50ppm，总氯≤200ppm，氯离子≤5ppm，环氧当量 180~210g/mol，粘度 600~900 厘泊/25°C； （3）超高耐热脂环族环氧树脂：环氧当量 100~110g/mol，粘度 50~70 厘泊/25°C，水分≤0.05%，总氯≤300ppm，环氧-酸酐固化体系 Tg≥260°C。
230	异方性导电胶膜	导通电阻≤0.5Ω；绝缘电阻≥10 ⁹ Ω；粘结强度≥1000gf/cm。
231	超高纯聚偏氟乙烯材料	熔融指数：挤出级 2~8g/10min（230°C，5kg）；静态热稳定性：A 级以上（250°C，30min）；TOC：≤40000μg/m ² ；阴离子和金属离子析出：符合 SemiF57。
232	2-4 英寸高品质磷化铟晶片	（1）单晶直径≥52mm，单晶长度≥90mm，单晶晶向：<100>0°±0.5°； （2）掺 S 磷化铟，导电型号 N 型，载流子浓度 2.0~8.0×10 ¹⁸ cm ³ ，迁移率≥1000cm ² V ⁻¹ S ⁻¹ ，径向电阻率不均匀性≤15%，位错密度≤500/cm ² 。 （3）掺 Fe 磷化铟，导电型号 P 型，电阻率≥1×10 ⁷ Ω.cm，迁移率≥2000cm ² V ⁻¹ S ⁻¹ ，径向电阻率不均匀性≤15%，位错密度≤1000/cm ² 。

序号	材料名称	性能要求
233	4-6 英寸低位错密度掺硫磷化铟单晶衬底	单晶晶向(100)0.1度+/-0.05度; 平均位错密度小于 150/cm ² ; 位错密度最大值小于 3000/cm ² ; 载流子浓度 1~9×10 ¹⁸ /cm ³ ; 电子迁移率 800~2200cm ² V ⁻¹ S ⁻¹ ; 电阻率 5×10 ⁻⁴ Ω.cm 至 3×10 ⁻³ Ω.cm。
234	半导体用超高纯石墨	灰分≤5ppm; B、Al、Fe 含量≤0.01ppm; 电阻率 (μΩ·m) 11~15。
235	第三代功率半导体封装用 AMB 陶瓷覆铜基板	空洞率 (C-SAM, 分辨率 50μm) ≤0.3%; 剥离强度 (N/mm) ≥10; 冷热冲击寿命 (cycle) ≥5000; 可焊性≥95%; 打线性能: 剪切力≥1000gf。
236	高可靠性封装的金锡合金	(1) 用于高可靠性封装的金锡合金预成形焊片: 成分: 金锡合金, Au 质量分数 78~80%; 厚度≥7μm; 长宽最小尺寸 0.2mm; 熔化温度 (°C): 280±3; 焊接空洞率: ≤3%; (2) 用于先进封装的金锡合金焊膏: 焊粉成分: 金锡合金, Au 质量分数 78~80%; 粘度 (Pa·s): 10~300; 熔化温度 (°C): 280±3; 焊粉粒径: 5~45μm; 含氧量≤50ppm, 不含卤素; (3) 用于高可靠气密性封装的预置金锡盖板: 焊料成分: 金锡合金, Au 质量分数 78~80%; 焊料熔化温度 (°C): 280±3; 盖板镀层: 六面镀镍金, 镀层厚度 Ni (1.27~8.9μm) /Au (0.65-5.7μm); 耐盐雾: ≥24H。
237	半导体芯片封装导热有机硅凝胶	导热系数≥3.6W/(m·K), 储能模量≤70kPa, 断裂伸长率≥100%, shore00 硬度≤65, 高温、高低温交替、高温高湿、芯片覆盖率≥89%。
238	半导体芯片封装自粘接导热硅橡胶	导热≥1.8W/(m·K); 拉伸强度≥4Mpa; shore A 硬度≥65; 拉伸剪切强度≥3.0Mpa。
239	封装基板用高解析度感光干膜及配套 PET 膜	(1) 封装基板加工图形化工艺使用感光干膜, 25/25μm 线路等级, 解析/附着 12/12μm 水平; (2) 封装基板加工图形化工艺使用感光干膜, 15/15μm 线路等级, 解析/附着 10/10μm 水平; (3) 封装基板 25/25μm 线路感光干膜用 PET 膜, 开口剂颗粒物直径≤2μm, 透光率≥90%。
240	封装基板用高性能阻焊	载板用液态阻焊, Tg 110~120°C TMA (+/-10), CTE 50~60 ppm/°C (≤Tg @TMA), CTE125~135ppm/°C (≤Tg @TMA), 兼容 ENIG 工艺, HAST 96h 等可靠性满足。
241	封装载板用电子化学品-闪蚀药水	电镀化镀速率比 1:1.5~1:1.2; 蚀刻后线宽 (线中) 公差±3μm@25um 成品线宽; 上下线幅比大于 80%。

序号	材料名称	性能要求
242	超高纯化学试剂	<p>(1) 半导体级硫酸：金属离子（半导体级）$\leq 0.01\text{ppb}$，颗粒物（$\geq 0.2\mu\text{m}$）≤ 100 个/mL；</p> <p>(2) 八甲基环四硅氧烷：纯度$\geq 99.9999\%$，杂质总和$\leq 5\text{ppb}$，Al$\leq 1\text{ppb}$，钴$\leq 1\text{ppb}$，铁$\leq 1\text{ppb}$，锰$\leq 1\text{ppb}$，镍$\leq 1\text{ppb}$；水$\leq 10\text{ppm}$；</p> <p>(3) 四甲基硅烷：纯度$\geq 99.99\%$，杂质总和$\leq 1\text{ppb}$，Al$\leq 0.2\text{ppb}$，钴$\leq 0.2\text{ppb}$，铁$\leq 0.2\text{ppb}$，锰$\leq 0.2\text{ppb}$，镍$\leq 0.2\text{ppb}$；氯含量$\leq 1\text{ppm}$，水$\leq 10\text{ppm}$，颗粒度（$\geq 0.2\mu\text{m}$）$\leq 10\text{pcs/mL}$；</p> <p>(4) 乙酸乙酯、甲基异丁基甲酮、异丙醚：UPS 级：金属离子$\leq 1\text{ppb}$，颗粒物（$\geq 0.2\mu\text{m}$）≤ 200 个/mL；UP 级：金属离子$\leq 10\text{ppb}$，颗粒物（$\geq 0.2\mu\text{m}$）≤ 300 个/mL；EL 级：金属离子$\leq 100\text{ppb}$，颗粒物（$\geq 0.2\mu\text{m}$）≤ 500 个/mL；</p> <p>(5) 异丙醇：纯度$\geq 99.999\%$、水份$\leq 20\text{ppm}$；单个金属离子$\leq 10\text{ppt}$、总计金属离子$\leq 100\text{ppt}$；颗粒物$\geq 0.05\mu\text{m}$，≤ 500 个</p> <p>(6) 磷酸三乙酯：纯度$\geq 99.99\%$，杂质总和$\leq 5\text{ppb}$，铝$\leq 0.35\text{ppb}$，钴$\leq 0.4\text{ppb}$，铁$\leq 0.4\text{ppb}$，锰$\leq 0.4\text{ppb}$，镍$\leq 0.15\text{ppb}$；氯含量$\leq 1\text{ppm}$，水$\leq 20\text{ppm}$；</p> <p>(7) 三氯化铝：纯度$\geq 99.99\%$，杂质总和$\leq 100\text{ppm}$，铬$\leq 5\text{ppm}$，铜$\leq 2\text{ppm}$，锰$\leq 2\text{ppm}$，镍$\leq 5\text{ppm}$，锶$\leq 3\text{ppm}$；锌$\leq 5\text{ppm}$；</p> <p>(8) 四氯化铪：纯度$\geq 99.99\%$，杂质总和$\leq 200\text{ppm}$，铬$\leq 4\text{ppm}$，铜$\leq 4\text{ppm}$，锰$\leq 2\text{ppm}$，镍$\leq 3\text{ppm}$，锶$\leq 3\text{ppm}$；锌$\leq 150\text{ppm}$；</p> <p>(9) 5 纳米制程用超净高纯半导体级过氧化氢：金属离子$\leq 5\text{ppt}$，阴离子$\leq 30\text{ppb}$，TOC$\leq 2\text{ppm}$，硅$\leq 20\text{ppb}$；</p> <p>(10) 丙二醇乙醚、2-羟基异丁酸甲酯、甲醇：UPSS 级：金属离子$\leq 0.1\text{ppb}$，颗粒物（$\geq 0.2\mu\text{m}$）≤ 50 个/mL；UPS 级：金属离子$\leq 1\text{ppb}$，颗粒物（$\geq 0.2\mu\text{m}$）≤ 200 个/mL；</p> <p>(11) 丙二醇甲醚醋酸酯、苯甲醚、甲基叔丁基醚、乙酸丁酯、正丁醇：UPS 级：金属离子$\leq 1\text{ppb}$，颗粒物（$\geq 0.2\mu\text{m}$）≤ 200 个/mL；</p> <p>(12) 丙二醇甲醚：UPSS 级：金属离子$\leq 0.1\text{ppb}$，颗粒物（$\geq 0.2\mu\text{m}$）≤ 50 个/mL；</p> <p>(13) 半导体级盐酸：金属离子$< 0.01\text{ppb}$，颗粒物（$\geq 0.2\mu\text{m}$）< 100 个/mL；</p> <p>(14) 半导体级氢氧化钾：金属离子$< 20\text{ppb}$，钠离子$< 100\text{ppm}$；</p> <p>(15) 半导体级氨水：金属杂质含量$\leq 0.005\text{ppb}$，颗粒（$\geq 0.2\mu\text{m}$）小于 5 个/mL；</p> <p>(16) 高纯氢氟酸缓冲腐蚀液：金属杂质含量$\leq 0.01\text{ppb}$，颗粒（$\geq 0.2\mu\text{m}$）小于 5 个/mL。</p>
243	集成电路用光刻胶及其关键原材料和配套试剂	<p>(1) I 线光刻胶：6 英寸、8 英寸、12 英寸集成电路制造用 I 线光刻胶；</p> <p>(2) KrF 光刻胶：8 英寸、12 英寸集成电路制造光刻工艺用 KrF 光刻胶；</p>

序号	材料名称	性能要求
		<p>(3) ArF/ArFi 光刻胶: 12 英寸集成电路制造光刻工艺用 ArF 和 ArFi 浸没式光刻胶;</p> <p>(4) 光刻胶树脂及其单体: KrF/ArF/ArFi 光刻胶专用树脂及其高纯度单体、感光性聚酰亚胺树脂;</p> <p>(5) 光刻胶专用光引发剂: I 线/KrF/ArF 光刻胶专用高纯度化学增幅型光致产酸剂, 纯度超过 99.50%, 且 26 种金属离子含量都低于 20ppb; G 线/I 线感光性化合物, 有效含量超过 97.00%, 且 26 种金属离子含量都低于 100ppb;</p> <p>(6) 光刻胶抗反射层、光刻胶顶部和光刻胶底部涂层: 与 KrF、ArF 和 ArFi 浸没式光刻胶配套的抗反射层材, 顶部涂层材以及底部涂层材;</p> <p>(7) 厚膜光刻胶: 3D 集成等系统级封装用光刻胶;</p> <p>(8) 与 KrF、ArF 和 ArFi 浸没式光刻胶配套的光刻胶显影液、剥离液、稀释剂、蚀刻液等: 稀释剂纯度$\geq 99.9999\%$, Al≤ 50ppb, Fe≤ 50ppb, K≤ 20ppb, Ti≤ 10ppb; 剥离液: 纯度$\geq 99.9999\%$, Al≤ 30ppb, K≤ 50ppb, Ti≤ 10ppb, Mo≤ 10ppb; 显影液: 纯度$\geq 99.9999\%$, Al≤ 50ppb, Fe≤ 70ppb, Cr≤ 30ppb, Ti≤ 10ppb; 蚀刻液: 纯度$\geq 99.9999\%$, Al≤ 5ppb, Cr≤ 1ppb, Fe≤ 5ppb, K≤ 5ppb;</p> <p>(9) G 线/I 线正性光刻胶用酚醛树脂: 单项金属元素含量≤ 50ppb, 游离单体$\leq 1\%$, 分子量范围 2000 ~ 30000。</p>
244	特种气体	<p>(1) 一氟甲烷: 纯度$\geq 99.999\%$, N₂≤ 4ppmv, Ar+O₂≤ 2ppmv, CO₂≤ 2ppmv, H₂O≤ 2ppmv, 酸度以 HF 计≤ 0.1ppm;</p> <p>(2) 溴化氢: 纯度$\geq 99.999\%$, H₂≤ 10ppmv, N₂+O₂≤ 2ppmv, H₂O≤ 1ppmv, CO≤ 1ppmv, CO₂≤ 1ppmv, CH₄≤ 1ppmv, HCl≤ 10ppmv, 金属离子 Fe≤ 50ppb, 其他金属离子≤ 1000ppb;</p> <p>(3) 三氟化氯 (ClF₃): 纯度$\geq 99.995\%$, HF 含量≤ 30ppm, 总金属离子≤ 0.001ppmw;</p> <p>(4) 氟化氢: 产品纯度$\geq 99.999\%$, 具体指标: Na≤ 50ppb, Ca≤ 50ppb, Cr≤ 50ppb, Fe≤ 50ppb, Ni≤ 50ppb, Cu≤ 50ppb;</p> <p>(5) 氟氮混合气: 氟体积比 20\pm2%, 氧 (O₂) 含量≤ 200ppm, 四氟化碳 (CF₄) 含量≤ 20ppm, HF 含量≤ 100ppm;</p> <p>(6) N, N-二硅烷基-硅烷胺 (TSA): 纯度$\geq 99.9999\%$, Al≤ 1ppb, Fe≤ 3ppb, K≤ 2ppb, Mo≤ 1ppb, 氯化物≤ 5ppm;</p> <p>(7) 乙硅烷: 纯度$\geq 99.998\%$, H₂≤ 200ppmv, N₂≤ 1ppmv, O₂+Ar≤ 1ppmv, CO≤ 1ppmv, CH₄≤ 1ppmv, CO₂≤ 1ppmv, TotalChlorosilanes≤ 0.2ppmv, HigherSilanes≤ 50ppmv, SiH₄≤ 200ppmv, Siloxanes≤ 5ppmv, H₂O≤ 1ppmv;</p> <p>(8) 乙硼烷: 纯度$\geq 99.9999\%$, Al≤ 1ppb, Fe≤ 1ppb, K≤ 2ppb, Mo≤ 1ppb;</p> <p>(9) 二氯硅烷 (DCS): 纯度$\geq 99.9999\%$, Al≤ 1ppb, B≤ 2ppb, Fe≤ 3ppb, Ti≤ 1ppb;</p> <p>(10) 六氯乙硅烷 (HCDS): 纯度$\geq 99.9999\%$, Al≤ 2ppb, Fe≤ 2ppb, K≤ 1ppb, Ni≤ 2ppb, 己烷$\leq 0.03\%$;</p>

序号	材料名称	性能要求
		<p>(11) 正硅酸乙酯: 纯度$\geq 99.9999\%$, 杂质总和$\leq 1\text{ppb}$, 铝$\leq 0.1\text{ppb}$, 钴$\leq 0.1\text{ppb}$, 铁$\leq 0.1\text{ppb}$, 锰$\leq 0.1\text{ppb}$, 镍$\leq 0.1\text{ppb}$; 氯含量$\leq 0.05\text{ppm}$, 水$\leq 5\text{ppm}$;</p> <p>(12) 双(二乙基胺基)硅烷、磷化氢、砷化氢: 纯度$\geq 99.9999\%$;</p> <p>(13) 四氟化锆: 纯度$\geq 99.99\%$, 锆-72 丰度 50 ~ 52%, Ar+O₂$\leq 50\text{ppm}$, CO₂$\leq 25\text{ppm}$, CO$\leq 25\text{ppm}$, N₂$\leq 25\text{ppm}$, SO₂$\leq 25\text{ppm}$;</p> <p>(14) 锗烷 (GeH₄): 纯度$\geq 99.999\%$, H₂$\leq 50\text{ppm}$, N₂$\leq 2\text{ppm}$, O₂+Ar$\leq 0.5\text{ppm}$, CH₄$\leq 1\text{ppm}$, CO₂$\leq 1\text{ppm}$, CO$\leq 1\text{ppm}$, H₂O$\leq 0.5\text{ppm}$, Ge₂H₆$\leq 20\text{ppm}$, Ge₃H₈$\leq 1\text{ppm}$;</p> <p>(15) SO₂: SO₂$\geq 99.9995\%$, CS₂$\leq 1\text{ppm}$, C₄H₁₀$\leq 0.5\text{ppm}$, H₂O$\leq 3\text{ppm}$;</p> <p>(16) 高介电常数有机铅前驱体材料: 产品金属纯度$\geq 99.9999\%$, Zr$\leq 20\text{ppb}$, Ti$\leq 20\text{ppb}$, Li$\leq 10\text{ppb}$, Cl$\leq 10\text{ppm}$;</p> <p>(17) 高介电常数有机锆前驱体材料: 产品金属纯度$\geq 99.9999\%$, Hf$\leq 50\text{ppb}$, Ti$\leq 30\text{ppb}$, Li$\leq 10\text{ppb}$, Cl$\leq 10\text{ppm}$;</p> <p>(18) ppb 级超高纯氮气 (GN₂): O₂$\leq 50\text{ppbv}$, H₂$\leq 50\text{ppbv}$, H₂O$\leq 95\text{ppbv}$, CO$\leq 10\text{ppbv}$, CO₂$\leq 10\text{ppbv}$, THC$\leq 50\text{ppbv}$, Particle$\leq 5\text{ppbv}$;</p> <p>(19) ppb 级超高纯氮气 (PN₂): O₂$\leq 1\text{ppbv}$, H₂$\leq 1\text{ppbv}$, H₂O$\leq 1\text{ppbv}$, CO$\leq 1\text{ppbv}$, CO₂$\leq 1\text{ppbv}$, THC$\leq 1\text{ppbv}$, Particle$\leq 1\text{ppbv}$;</p> <p>(20) ppb 级超高纯氧气 (PO₂): N₂$\leq 100\text{ppbv}$, Ar$\leq 100\text{ppbv}$, H₂$\leq 1\text{ppbv}$, H₂O$\leq 1\text{ppbv}$, CO$\leq 1\text{ppbv}$, CO₂$\leq 1\text{ppbv}$, THC$\leq 1\text{ppbv}$, Particle$\leq 1\text{ppbv}$;</p> <p>(21) ppb 级超高纯氩气 (PAr): N₂$\leq 1\text{ppbv}$, O₂$\leq 1\text{ppbv}$, H₂$\leq 1\text{ppbv}$, H₂O$\leq 1\text{ppbv}$, CO$\leq 1\text{ppbv}$, CO₂$\leq 1\text{ppbv}$, THC$\leq 1\text{ppbv}$, Particle$\leq 1\text{ppbv}$;</p> <p>(22) ppb 级超高纯二氧化碳 (PCO₂): O₂$\leq 1\text{ppbv}$, H₂$\leq 1\text{ppbv}$, H₂O$\leq 1\text{ppbv}$, CO$\leq 1\text{ppbv}$, Particle$\leq 1\text{ppbv}$;</p> <p>(23) ppb 级超高纯氦气 (PHe): N₂$\leq 1\text{ppbv}$, O₂$\leq 1\text{ppbv}$, H₂$\leq 1\text{ppbv}$, H₂O$\leq 1\text{ppbv}$, CO$\leq 1\text{ppbv}$, CO₂$\leq 1\text{ppbv}$, THC$\leq 1\text{ppbv}$, Particle$\leq 1\text{ppbv}$;</p> <p>(24) ppb 级超高纯氢气 (PH₂): N₂$\leq 1\text{ppbv}$, O₂$\leq 1\text{ppbv}$, H₂O$\leq 1\text{ppbv}$, CO$\leq 1\text{ppbv}$, CO₂$\leq 1\text{ppbv}$, THC$\leq 1\text{ppbv}$, Particle$\leq 1\text{ppbv}$;</p> <p>(25) 二氯甲烷: UPS 级: 金属离子$\leq 1\text{ppb}$, 颗粒物 ($\geq 0.2\mu\text{m}$) ≤ 200 个/mL; UP 级: 金属离子$\leq 10\text{ppb}$, 颗粒物 ($\geq 0.2\mu\text{m}$) ≤ 300 个/mL; EL 级: 金属离子$\leq 100\text{ppb}$, 颗粒物 ($\geq 0.2\mu\text{m}$) ≤ 500 个/mL;</p> <p>(26) 高纯四氟化硅 (5N): 纯度$\geq 99.999\%$; 杂质含量$\leq 10\text{ppb}$; 总金属离子$\leq 1\text{ppm}$;</p> <p>(27) 反式-1, 2-二氯乙烯: 纯度$\geq 99.999995\%$, 单项金属$\leq 1\text{ppb}$, 水分$\leq 15\text{ppm}$;</p> <p>(28) 氯化氢基混配气: O₂ $\leq 1.0\text{ppm}$, SiF₄ $\leq 1.0\text{ppm}$, CH₄ $\leq 1.0\text{ppm}$, N₂ $\leq 5.0\text{ppm}$, HF $\leq 1.0\text{ppm}$, CO₂ $\leq 1.0\text{ppm}$, COF₂ $\leq 1.0\text{ppm}$, SF₆ $\leq 1.0\text{ppm}$, CO $\leq 1.0\text{ppm}$, NF₃ $\leq 1.0\text{ppm}$;</p>

序号	材料名称	性能要求
		<p>(29) 氢氟混配气: $H_2O \leq 0.3\text{ppm}$, $O_2 \leq 0.1\text{ppm}$, $N_2 \leq 0.5\text{ppm}$, $He \leq 6.0\text{ppm}$, $CH_4 \leq 0.1\text{ppm}$, $CO \leq 0.1\text{ppm}$, $CO_2 \leq 0.1\text{ppm}$, $CF_4 \leq 0.1\text{ppm}$;</p> <p>(30) 六氟丁二烯: 纯度$\geq 99.9\%$, $N_2 < 10\text{ppmv}$, $Ar+O_2 < 5\text{ppmv}$, $CO_2 < 5\text{ppmv}$, 异丙醇 $< 5\text{ppmv}$, $H_2O < 10\text{ppmv}$, 酸度以 HF 计 $< 20\text{ppm}$;</p> <p>(31) 高纯硅烷 (6.8N): 纯度$\geq 99.99998\%$, 金属离子杂质$\leq 0.2\text{ppb}$。</p>
245	超薄电子布	<p>(1) 1035 电子布: 经纬密度 $(26\pm 2) \times (26.8\pm 2)$ 根/cm, 厚度 $0.028\pm 0.01\text{mm}$, 单位面积质量 $30\pm 1\text{g/m}^2$;</p> <p>(2) 1037 电子布: 经纬密度 27.6×28.7 根/cm, 厚度 $0.027\pm 0.01\text{mm}$, 单位面积质量 $23\pm 1\text{g/m}^2$;</p> <p>(3) 1010 电子布: 经纬密度 $(38\pm 2) \times (38\pm 2)$ 根/cm, 厚度 $0.011\pm 0.01\text{mm}$, 单位面积质量 $10.1\pm 1\text{g/m}^2$;</p> <p>(4) 极薄型电子布 1027: 经纬密度 29.5×29.5 根/cm, 厚度 $0.019\pm 0.01\text{mm}$, 单位面积质量 $20\pm 1\text{g/m}^2$;</p> <p>(5) 极薄型电子布 1017: 经纬密度 37.4×37.4 根/cm, 厚度 $0.014\pm 0.01\text{mm}$, 单位面积质量 $12\pm 1\text{g/m}^2$。</p>
246	平板显示用光刻胶及其关键原材料和配套试剂	<p>(1) LCD 用负型光刻胶用树脂:</p> <p>①黑色光刻胶用树脂: $M_w \leq 20000$, $PDI \leq 3.0$, 酸值$\leq 180\text{mgKOH/g}$, 固含量: 40.0 ~ 60.0%;</p> <p>②间隙子光刻胶用树脂: $M_w 3000 \sim 30000$, $PDI \leq 3.0$, 酸值$\leq 200\text{mgKOH/g}$, 固含量: 20.0 ~ 40.0%; ③平坦层光刻胶用树脂: $M_w: 3000 \sim 30000$, $PDI \leq 3.5$, 酸值$\leq 200\text{mgKOH/g}$, 固含量: 20.0 ~ 60.0%; ④彩色光刻胶用树脂: $M_w: 2000 \sim 30000$, $PDI \leq 3.5$, 酸值$\leq 200\text{mgKOH/g}$, 固含量: 20.0 ~ 60.0%; 进行重均分子量 (M_w)、分子量分布 (PDI)、酸值、金属离子 ($\leq 100\text{ppm}$) 等核心指标的管控;</p> <p>(2) AMOLED 用正性光刻胶: 解像度$\leq 1.5\mu\text{m}$, Hole$\leq 3\mu\text{m}$, 金属离子含量 (Na、Fe、Zn 等) $\leq 100\text{ppb}$;</p> <p>(3) 高性能彩色色浆材料: 粘度: $3\pm 0.5\text{mPa}\cdot\text{s}$, 固含量: 15wt%, 残膜率$\geq 80\%$, 综合色域$\geq 45\%\text{NTSC}$, $RY \geq 20$, $GY \geq 50$, $BY \geq 10$。</p> <p>①红色色浆对比度≥ 6000, Y 值≥ 16.5; ②绿色色浆对比度≥ 11000, Y 值≥ 54; ③蓝色色浆对比度≥ 7000, Y 值≥ 10.5。以上三色色度变化: 在 250°C 加热 1 小时之后≤ 3; 色浆粒: $D_{50} \leq 80\text{nm}$; 粘度变化 (3 个月): $\leq 20\%$; ④黑色色浆: 高阻抗值$\geq 10^9\Omega$, 光密度值≥ 3.5;</p>

序号	材料名称	性能要求
		(4) 低温固化彩色光刻胶: 粘度: 5~10cps, 固含量: 20%~28%, 同时满足常规显示玻璃和柔性基材的使用要求, 如: UTG、CPI、PET、PC 等。可满足 100℃以内后烤固化要求。在此条件下的可靠性应达到: 双 85240h 测试、百格测试 5B, 耐 UV 测试 (96h, $\Delta E \leq 3\%$)。
247	I-线光敏型聚酰亚胺 (PI) 绝缘材料	(1) OLED 用正型绝缘材料: 固化温度 $\leq 230^\circ\text{C}$, 显影留膜率 $\geq 70\%$, 锥度角 20~40°, PCT 试验 $\geq 500\text{hr}$ (SiO ₂ 、Glass); (2) 晶圆级封装用负型绝缘材料: 固化温度 $\leq 200^\circ\text{C}$, 与铜附着力 $\geq 60\text{MPa}$ 。
248	薄膜太阳能电池及构件	(1) CIGS 太阳能电池: 转化效率 $\geq 14\%$, 产品载荷强度 $\geq 2400\text{Pa}$, 防火等级 A 级, 温度系数低 $\leq -0.39\%/^\circ\text{C}$, 工作温度范围 $-40^\circ\text{C} \sim 85^\circ\text{C}$; (2) 碲化镉太阳能电池: 发电效率 $\geq 15\%$, 单片面积 $\geq 1.92\text{m}^2$ 。
四	新型能源材料	
249	反光釉料	细度 $\leq 5\mu\text{m}$; 粘度 $20 \pm 2\text{Pa}\cdot\text{s}$; 固含量 $\geq 75\text{wt.}\%$; 反射率 ($20 \pm 2\mu\text{m}$) $\geq 78\%$; 胶带附着力 (钢化玻璃基材): 0 级; 表面硬度 $\geq 9\text{H}$; 烧结窗口: $\leq 680^\circ\text{C}/20\text{s}$; PID96 可靠性: 效率变化 $\leq 1\%$ 。
250	氢能源燃料电池用柔性石墨双极板	密度 $\geq 1.9\text{g}/\text{cm}^3$, 电导率 $\geq 100\text{S}/\text{m}$, 抗压强度 $\geq 100\text{MPa}$, 腐蚀电流 $\leq 0.016\text{mA}/\text{cm}^2$, 热传导系数 $\geq 10\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$, 抗弯强度 $\geq 50\text{MPa}$, 透气率 $\leq 2 \times 10^{-6}\text{cm}^3/\text{scm}^2$ 。
251	超薄超宽金属锂带	厚度 $\leq 40\mu\text{m}$, 宽度 $\geq 100\text{mm}$, 各元素质量分数要求: Li $\geq 99.9\%$, K $\leq 0.005\%$, Na $\leq 0.020\%$, Ca $\leq 0.020\%$, Fe $\leq 0.005\%$, Si $\leq 0.008\%$, Al $\leq 0.005\%$, Ni $\leq 0.003\%$, Cu $\leq 0.004\%$, Mg $\leq 0.010\%$, Cl $\leq 0.006\%$, N $\leq 0.020\%$, Pb $\leq 0.003\%$ 。
252	固态电解质隔膜	基膜: 膜材料孔隙率范围 45~65%, 厚度 $\leq 10\mu\text{m}$ 。高耐热轻薄化固态电解质膜: 膜的热收缩率 $\leq 3\%$ (200 °C/1h)、破膜温度 $\geq 220^\circ\text{C}$ 、固态电解质膜自身不可燃。厚度 $\leq 14\mu\text{m}$; 孔隙率 45~60%; 抗拉伸强度 $\geq 250\text{MPa}$ 。离子电导率 $\geq 0.75\text{mS}/\text{cm}$; 锂离子迁移数 ≥ 0.6 ; 电化学窗口 $\geq 4.5\text{V}$; -20°C 时固态电解质膜离子电导率 $\geq 0.1\text{mS}/\text{cm}$ 。应用于固态电池, 单体电芯环境适用温度 $-20^\circ\text{C} \sim 80^\circ\text{C}$;
253	碱性电解水制氢用复合隔膜	膜表面孔径 $\leq 100\text{nm}$; 离子电阻 ($\Omega\cdot\text{cm}^2$, 5bar) ≤ 0.2 ; 气体渗透性 ($1/\text{min}\cdot\text{cm}^2$, 5bar) ≤ 5 ; 厚度 $\leq 400\mu\text{m}$; 电流密度 $6000\text{A}/\text{m}^2@2\text{A}$, 氧中氢 $\leq 1.5\%$ 。

序号	材料名称	性能要求
254	新能源电动汽车就地成型密封用单组分加成型液体硅橡胶	拉伸强度 $\geq 5\text{MPa}$ ；断裂伸长率 $\geq 150\%$ ；压缩永久变形 $\leq 30\%$ ，高温老化后对粘接面粘接良好，对密封面无粘接，具有良好的可拆卸性。
255	锂电池用粘接剂、分散剂	<p>(1) 锂离子电池隔膜用丙烯酸多元共聚物粘接剂：乳液型：粘度$\leq 350\text{mPa}\cdot\text{s}/25^\circ\text{C}$；粒径(D90)$\leq 2.0\mu\text{m}$；固含量 28%~30%；耐热性能：在 $9\mu\text{m}$ 的基膜+$3\mu\text{m}$ 的涂覆厚度测试条件下，涂覆后的隔膜在 130°C 以上烘烤 1 小时，隔膜收缩率$\leq 3\%$。溶液型：粘度$\leq 2000\text{mPa}\cdot\text{s}/25^\circ\text{C}$；固含量 19%~21%；耐热性能：在 $9\mu\text{m}$ 的基膜+$3\mu\text{m}$ 的涂覆厚度测试条件下，涂覆后的隔膜在 180°C 以上烘烤 1 小时，隔膜收缩率$\leq 3\%$。共性指标：残留单体$\leq 5\text{g}/\text{kg}$；PH: 6.0~9.0；电化学稳定窗口 0~4.5V；磁性金属颗粒数(大于 $25\mu\text{m}$)≤ 50 个/kg；</p> <p>(2) 锂电池正极活性材料用高性能分散剂：水分$\leq 0.2\%$，Al$\leq 10\text{mg}/\text{kg}$、Ca$\leq 20\text{mg}/\text{kg}$、Co$\leq 10\text{mg}/\text{kg}$、Cu$\leq 20\text{mg}/\text{kg}$、Cr$\leq 10\text{mg}/\text{kg}$、Mg$\leq 10\text{mg}/\text{kg}$、Mn$\leq 10\text{mg}/\text{kg}$、Na$\leq 40\text{mg}/\text{kg}$、Ni$\leq 10\text{mg}/\text{kg}$、Zn$\leq 20\text{mg}/\text{kg}$、Fe$\leq 50\text{mg}/\text{kg}$；APEO 不得检出，VOC$\leq 2\%$，添加量$\leq 0.3\%$；</p> <p>(3) 锂电池新型改性纤维素基粘结剂材料：电池级 CMCLi：粘度 10~20000$\text{mPa}\cdot\text{s}$，pH6.5~8.5，凝胶颗粒< 50 颗/25cm^2；</p> <p>(4) 锂电隔膜用聚偏氟乙烯共聚物粘结剂：水系涂覆用：熔点 $155\pm 5^\circ\text{C}$；熔融指数 0~6.0(g/10min)($230^\circ\text{C}/12.5\text{kg}$)；粉料粒径：D50$\approx 6\sim 7\mu\text{m}$；D10$\approx 2\sim 4$；D90$\approx 11\sim 13$；含水率：$\leq 0.1\%$；油系涂覆用：熔点 $155\pm 5^\circ\text{C}$；粘度$\leq 2000\text{mPa}\cdot\text{s}/25^\circ\text{C}$ (7%固含)；含水率$\leq 0.1\%$；共性指标：电化学稳定窗口 0.4-4.5V；磁性金属颗粒数(大于 $25\mu\text{m}$)≤ 35 个/kg。</p>
256	有机液储氢材料(二苄基甲苯、全氢二苄基甲苯)	材料放氢后以二苄基甲苯形态存在，材料循环 100 次后质量储氢密度下降小于 2%，循环 600 次后质量储氢密度下降小于 5%；材料储氢后全氢二苄基甲苯含量 $\geq 97\text{wt}\%$ ；总氯(元素)含量 $\leq 5\text{mg}/\text{kg}$ ，总硫(元素)含量 $\leq 2\text{mg}/\text{kg}$ ，固体颗粒物 $\leq 20\text{mg}/\text{kg}$ ，含水量 $\leq 20\text{mg}/\text{kg}$ 。
257	高性能缠绕成型用环氧树脂	<p>(1) 产品一：混合粘度(25°C)200~500$\text{mPa}\cdot\text{s}$；凝胶时间(120°C)14~19min；玻璃化转变温度(DSC)$\geq 125^\circ\text{C}$；拉伸强度$\geq 85\text{MPa}$；拉伸模量$\geq 3200\text{MPa}$；断裂延伸率$\geq 3.0\%$；弯曲强度$\geq 130\text{MPa}$；弯曲模量$\geq 3200\text{MPa}$；简支梁冲击强度$\geq 30\text{KJ}/\text{m}^2$；</p> <p>(2) 产品二：混合粘度($25^\circ\text{C}$)200~500$\text{mPa}\cdot\text{s}$；凝胶时间($120^\circ\text{C}$)12~15min；玻璃化转变温度(DSC)$\geq 110^\circ\text{C}$；拉伸强度$\geq 70\text{MPa}$；拉伸模量$\geq 2900\text{MPa}$，断裂延伸率$\geq 5.0\%$，弯曲强度$\geq 120\text{MPa}$；弯曲模量$\geq 2900\text{MPa}$，简支梁冲击强度$\geq 30\text{KJ}/\text{m}^2$。</p>
五	生物医用及生物降解材料	

序号	材料名称	性能要求
258	高性能医用光纤材料	<p>(1) 医用激光光纤：光谱范围 400~2000nm；光纤传输效率≥80%；光纤弯曲抗疲劳性：光纤反复弯曲 100 次，光纤传输效率应不小于试验前 90%；光纤采用无菌包装，光纤应无菌；光纤经过皮肤致敏、皮内反应、细胞毒性、急性毒性和溶血检测，均符合要求；</p> <p>(2) 内窥镜用光纤束：NA：0.83、0.57（550nm）、1m 光束透过率≥58%（550nm）；断丝率≤1%。</p>
259	生物基杜仲胶	纯度 90~99%，门尼粘度 50~130（ML（1+4）125℃），拉伸强度 20~30MPa。
260	生物基聚酰胺树脂	全乙醇（或酯类）溶解性：≤170 分钟；屈服应力≥40MPa；简支梁缺口冲击强度≥30 kJ/m ² 。
261	生物基可降解聚酯橡胶	分子量≥7 万，土壤降解率达到 70%以上，凝胶含量低于 10%。
262	聚羟基脂肪酸材料	<p>(1) P34HB 树脂：密度 1.20~1.35g/m³，熔点 140~170℃，玻璃转化温度≤-10℃，热变形温度（HDT）130~150℃，拉伸强度 35~40MPa，断裂伸长率 180~300%，冲击强度 20~43KJ/m²，水蒸气透过率≤5g/m²·24h，氧气透过率≤1mL/m²·d·Pa；</p> <p>(2) P34HB 吸管：热变形温度（HDT）≥100℃，180℃熔指指数 6~8g/10min，拉伸强度 30~45MPa，冲击强度 5~10KJ/m²；</p> <p>(3) P34HB 纤维：纺丝速度 2500~3000m/min，纤维拉伸强度与细度综合指数≥2.0cN/dtex，拉伸应变范围 30~50%，沸水收缩率≤10%，抑菌率≥99.99%；</p> <p>(4) PHA：密度 1.18~1.22g/mL，熔点（120-150）℃，玻璃化温度(-6,6)℃，熔融指数（165℃，2.16kg）1~5g/10mins，热变形温度（0.45Mpa）≥80℃。</p>
263	功能性医用涂层材料	<p>血管内介入器械涂层：不溶性微粒：模拟使用后≥10μm 微粒小于 6000 个，≥25μm 微粒小于 600 个，≥100μm 微粒为 0；化学性能符合 YY0604-2016 的要求；</p> <p>亲水润滑涂层：基材表面摩擦系数≤0.03；300g 夹持力下摩擦 30 次后摩擦系数维持在≤0.03；表干时间≥8min；辐照灭菌或 EO 灭菌、老化测试后，摩擦系数上升 10%以内；</p> <p>抗凝涂层：PTT 延长一倍；血液相容性符合 GB/T16886 要求；模拟临床使用的流体作用形式，涂层稳定性维持至少 1 个月以上；</p> <p>抗菌涂层：无抗菌剂释放、无金属离子释放，抑菌率≥90%，模拟使用 1 个月抑菌率仍维持≥60%，细胞毒性反应等级不大于 1 级（GB/T16886.5-2017）；</p>

序号	材料名称	性能要求
		抗结晶涂层：结晶形成量下降 80%以上。
264	生物基衣康酸酯橡胶	生胶：门尼黏度（ML（1+4）100℃）30~65，结合衣康酸酯质量分数 40~80%；硫化胶：拉伸强度≥15MPa。
265	外科用填塞海绵	PH 值应在 5.0~8.0 之间；重金属总量应≤20ppm；含水量≤6%；抗压强度≤3kPa；材料无菌。
266	脊柱侧弯连杆用高性能钛合金丝材	抗拉强度 980~1100MPa，屈服强度≥900MPa，延伸率≥15%，断面收缩率≥40%；在加载辊间距 76mm、支撑辊间距 228mm 的试验条件下，动态四点弯曲疲劳最大载荷 490N，循环周次过 250 万次。
267	医疗钛镍丝带材及铂合金丝材	（1）钛镍超薄带材：厚度 0.02~0.05mm，宽度 0.05~0.15mm，抗拉强度≥1400MPa，延伸率≥3%，氧含量≤300ppm，碳含量≤100ppm； （2）钛镍圆丝：直径 0.02~1.5mm，抗拉强度≥1300MPa，延伸率≥12%，氧含量≤300ppm，碳含量≤100ppm，夹杂物最大尺寸≤20.0μm，夹杂物面积占比≤2.8%，完全退火状态奥氏体转变结束温度 Af 一致性±5℃； （3）铂合金丝材；纯度：总杂质含量≤0.05%，氧含量≤100ppm，碳含量≤20ppm；成分：铂钨、铂镍、铂铱等合金元素成分偏差≤±0.5%；尺寸：Φ0.02~0.05mm；尺寸公差：线径Φ0.02~0.1mm 为±0.002mm，线径Φ0.1~0.5mm 为±0.005mm；力学性能：铂钨、铂镍合金超细丝材：抗拉强度≥1200MPa，延伸率≥2%；铂铱合金超细丝材：抗拉强度≥600MPa，延伸率≥2%。
268	核磁共振用耐低温复合材料	低温工作温度≤-260℃；拉伸强度≥140MPa；层间剪切强度≥40MPa；玻璃化转变温度≥105℃；密度≤1.95g/cm ³ 。
269	医用热塑性聚氨酯	还原物质≤1.0mL，酸碱度（与空白对照差）≤1.0，蒸发残渣≤15mg/L，金属离子≤1.0μg/mL，紫外吸光度≤0.08；符合 ISO10993 生物相容性要求；硬度范围：85 Shore A~75 Shore D。
270	血液透析器用中空纤维原料聚砜	重均分子量：67.0~82.0KDa；分子量分布系数：≤3.5；环状二聚体：≤1.5%；密度：1.24g/cm ³ ；吸水率：0.3%。
271	新型稀土蓄冷磁性材料	制冷温度 4.2~20K，比热容峰值 5~20K，尺寸 460mm*10mm~480mm*10mm，球形颗粒Φ0.2~0.5mm。
272	PMP 中空纤维合膜丝	氧气和二氧化碳通量达到 0.7~1.8mL/(min*cm ² *bar)，拉伸强度≥65cN、断裂伸长率≥200%。
273	高性能抛光硅酸钪镧(LYSO)晶体	无色透明、完整无开裂，衰减时间≤42ns，光输出≥28ph/keV，能量分辨率≤12%。

序号	材料名称	性能要求
前沿材料		
274	海洋微生物清淨节能剂	1/1000 比例热量增加值 $\leq 50\text{KJ/kg}$, 硫含量 $\leq 50\text{ppm}$, 酸度 $\leq 3\text{mgLOH/100mL}$, 水分 $\leq 0.002\%v/v$, 铜片腐蚀 (50°C3h 级) ≤ 1 , 闪点 (闭口) $\geq 43^\circ\text{C}$, 无机械杂质。
275	石墨烯散热材料	(1) 石墨烯散热材料: xy 轴热传导系数 $\geq 1950\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$, z 轴热传导系数 $\geq 22\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$, 辐射系数 $\geq 92\%$, 膜厚 25 ~ 500 μm ; (2) 石墨烯散热涂层: 附着力 0 级, 热辐射率 $\geq 95\%$, 平面热导系数 $\geq 100\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$, 耐中性盐雾性能 $\geq 5000\text{h}$, 耐温 $\geq 200^\circ\text{C}$, 硬度 $\geq 2\text{H}$ 。
276	涂布法制备石墨烯电热膜	涂布法制备石墨烯电热膜: PET、云母或 PI 封装, 工作电压 110 ~ 220V, 功率密度 160 ~ 260 W/m^2 , 表面工作温度 45 ~ 100 $^\circ\text{C}$, 使用寿命 ≥ 30000 小时, 电热转化效率 $\geq 98\%$, 电热辐射转化效率 $\geq 70\%$, 可有效发射 4 ~ 14 μm 波长远红外线, 温度不均匀性 $\leq 10\%$ 。
277	石墨烯导热复合材料	(1) 照明/通讯用石墨烯高导热复合材料: 热导率 $\geq 20\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$, 拉伸强度 $\geq 29\text{MPa}$, 弯曲强度 $\geq 45\text{MPa}$, 悬臂梁无缺口冲击强度 $\geq 3.0\text{KJ}/\text{m}^2$, 阻燃达到 V0 级别, 密度 $\leq 1.6\text{g}/\text{cm}^3$, 热辐射率 ≥ 0.78 , 耐候, 耐腐蚀等; (2) 石墨烯高导热复合管材: 密度 $\leq 1.7\text{g}/\text{cm}^3$, 拉伸强度 $\geq 22\text{MPa}$, 悬臂梁缺口冲击强度 $\geq 3.0\text{KJ}/\text{m}^2$, 导热系数 $\geq 10\text{W}/(\text{m}\cdot\text{K})$, 阻燃 V0 级别, 使用温度 $\leq 200^\circ\text{C}$, 爆破压力 $\geq 5\text{MPa}$, 长期使用压力 $\geq 1\text{MPa}$, 热辐射率 ≥ 0.8 , 耐酸碱等腐蚀介质。
278	石墨烯改性发泡材料	密度 $\leq 0.25\text{g}/\text{cm}^3$, 硬度 ≥ 42 度, 拉伸性能 $\geq 0.6\text{MPa}$, 撕裂性能 $\geq 1.65\text{MPa}$, 长效热老化测试 700 $^\circ\text{C}$, 150h。
279	石墨烯改性润滑材料	(1) 石墨烯齿轮油: 采用 SH/T0189 方法, 条件 1800r/min, 196nN, 60min, 54 $^\circ\text{C}$ 下测试, 磨斑直径 $\leq 0.32\text{mm}$; PD $\geq 3000\text{N}$; FZG 台架测试不低于 11 级; (2) 石墨烯抗磨液压油: FZG 台架测试不低于 9 级; 摩擦系数 ≤ 0.11 ; 氧化安定性 $\geq 3000\text{h}$ 。
280	石墨烯防爆电伴热膜材料	额定功率 10 ~ 120 W/m ; 耐温 $\geq 200^\circ\text{C}$; 介质最高维持温度 150 $^\circ\text{C}$; 外形尺寸: 厚度 0.6 ~ 5.0 mm ; 幅宽 80 ~ 500 mm ; 单电源最大使用长度 6 ~ 300 m ; 绝缘电阻 $\leq 50\text{M}\Omega$ 。
281	3D 打印有机硅材料	硬度 20 ~ 80ShoreA, 拉伸强度 $\geq 4\text{MPa}$, 撕裂强度 $\geq 7\text{N}/\text{mm}$, 断裂伸长率 $\geq 70\%$ 。

序号	材料名称	性能要求
282	3D 打印用合金粉末	<p>(1) 钛合金粉末：粒度范围 15 ~ 200μm，球形度$\geq 94\%$，氧含量$\leq 100\text{ppm}$，霍尔流速$\leq 30\text{s}/50\text{g}$，空心粉$\leq 0.8\%$，非金属夹杂个数$\leq 10$ 个/kg，松装密度$\geq 50\%$；</p> <p>(2) 高温合金粉末：粒度范围 15 ~ 150μm，球形度$\geq 98\%$，氧含量$\leq 50\text{ppm}$，霍尔流速$\leq 14\text{s}/50\text{g}$，空心粉$\leq 0.8\%$，非金属夹杂个数$\leq 10$ 个/kg；</p> <p>(3) 高温钛合金粉末：粒度范围 15 ~ 53μm，球形度$\geq 95\%$，氧含量$\leq 200\text{ppm}$，霍尔流速$\leq 35\text{s}/50\text{g}$，空心粉$\leq 0.5\%$，松装密度$\geq 50\%$；</p> <p>(4) 纯钽金属粉末：粒度范围 15 ~ 250μm，球形度$\geq 90\%$，氧含量$\leq 300\text{ppm}$，霍尔流速$\leq 15\text{s}/50\text{g}$；</p> <p>(5) 3D 打印用高流动性铝合金粉末：粒度范围 15 ~ 54μm，15 ~ 45μm，球形度$\geq 97\%$，氧含量$\leq 500\text{ppm}$，霍尔流速$\leq 40\text{s}/50\text{g}$，空心球率$\leq 3\%$。</p> <p>(6) 纯钼球形粉末：粒度范围 15 ~ 53μm，球形度$\geq 95\%$，氧含量$\leq 300\text{ppm}$，霍尔流速$\leq 10.6\text{s}/50\text{g}$；松装密度$\geq 5.8\text{g}/\text{cm}^3$，振实密度$\geq 6.2\text{g}/\text{cm}^3$；</p> <p>(7) 纯钨球形粉末：粒度范围 15 ~ 53μm，球形度$\geq 95\%$，氧含量$\leq 300\text{ppm}$，霍尔流速$\leq 5.8\text{s}/50\text{g}$；松装密度$\geq 10.7\text{g}/\text{cm}^3$，振实密度$\geq 11.8\text{g}/\text{cm}^3$；</p> <p>(8) 铌钨合金粉末：非金属元素：500ppm$\leq C \leq 1200\text{ppm}$，N$\leq 60\text{ppm}$，O$\leq 250\text{ppm}$，H$\leq 30\text{ppm}$；主合金金属元素：4.5%$\leq W \leq 6.6\%$，1.6%$\leq Mo \leq 2.8\%$，0.7%$\leq Zr \leq 1.6\%$；球形度$\geq 90\%$；空心粉含量$\leq 3\%$；</p> <p>(9) 钽钨合金粉末：非金属元素：N$\leq 60\text{ppm}$，O$\leq 200\text{ppm}$，H$\leq 15\text{ppm}$；球形度$\geq 90\%$；空心粉含量$\leq 3\%$；</p> <p>(10) 铜铬系列合金粉末：粒度 15 ~ 150μm，球形度$\geq 90\%$，氧含量$\leq 600\text{ppm}$，霍尔流速$\leq 25\text{s}/50\text{g}$。</p>
283	舵机用 3D 打印钛合金壳体	壳体室温抗拉强度 $\geq 895\text{MPa}$ ，屈服强度 $\geq 825\text{MPa}$ ，延伸率 $\geq 10\%$ ；400 $^{\circ}\text{C}$ 高温抗拉强度 $\geq 620\text{MPa}$ ，屈服强度 $\geq 570\text{MPa}$ ，延伸率 $\geq 12\%$ ；冶金质量满足 GJB2896A 规定 I 类 B 级铸件要求。
284	高性能球形非晶、纳米晶粉末	<p>(1) 高性能球形非晶粉末：(a) 规格 15μm：激光粒度 D50 14 ~ 16μm，松装密度$\geq 50\%$理论密度，流动性$\leq 25\text{s}/50\text{g}$，氧含量$\leq 700\text{ppm}$，球形度$\geq 92\%$；(b) 规格 20$\mu\text{m}$，激光粒度 D50 19 ~ 21$\mu\text{m}$，松装密度$\geq 50\%$理论密度，流动性$\leq 20\text{s}/50\text{g}$，氧含量$\leq 600\text{ppm}$，球形度$\geq 90\%$；(c) 规格 25$\mu\text{m}$：激光粒度 D50 24 ~ 26$\mu\text{m}$，松装密度$\geq 50\%$理论密度，流动性$\leq 18\text{s}/50\text{g}$，氧含量$\leq 550\text{ppm}$，球形度$\geq 90\%$；(d) 规格 30$\mu\text{m}$：激光粒度 D50 29 ~ 31$\mu\text{m}$，松装密度$\geq 50\%$理论密度，流动性$\leq 15\text{s}/50\text{g}$，氧含量$\leq 500\text{ppm}$，球形度$\geq 90\%$；</p>

序号	材料名称	性能要求
		(2) 高性能球形纳米晶粉末: (a) 规格 15 μm : 激光粒度 D50 14~16 μm , 松装密度 \geq 50%理论密度, 流动性 \leq 25s/50g, 氧含量 \leq 1600ppm, 球形度 \geq 92%; (b) 规格 20 μm , 激光粒度 D50 19~21 μm , 松装密度 \geq 50%理论密度, 流动性 \leq 20s/50g, 氧含量 \leq 1200ppm, 球形度 \geq 90%; (c) 规格 25 μm : 激光粒度 D50 24~26 μm , 松装密度 \geq 50%理论密度, 流动性 \leq 18s/50g, 氧含量 \leq 1000ppm, 球形度 \geq 90%。
285	液态金属超细球形粉体及导电胶	(1) 液态金属超细球形粉体: 粒度分布: D10/D90 \geq 90%, 粉体球形度 \geq 70%, 含氧率 \leq 600ppm; 5#粉(最大粒径 \leq 25 μm , 5~20 μm 占比 \geq 60%), 6#粉(最大粒径 \leq 20 μm , 5~15 μm 占比 \geq 50%), 7#粉(最大粒径 \leq 15 μm , 5~12 μm 占比 \geq 40%); (2) 液态金属导电胶: 体积电阻率 $6 \times 10^{-6} \sim 4 \times 10^{-4} \Omega \cdot \text{cm}$; 粘接强度 6~20MPa; 双 85 条件测试 1000h, 体积电阻率、剪切强度变化率 \leq 10%; 导热系数 2~30W/(m·K); 粘度 30~150Pa·s。
286	碳纳米管	(1) 单壁碳纳米管导电浆: 浆料固含量 \geq 0.8%, 浆料体积电阻率 \leq 12m $\Omega \cdot \text{cm}$; 浆料粘度 \leq 6000mPa·s; (2) 碳纳米管用高性能分散剂: 水分 \leq 0.2%, Al \leq 10mg/kg、Ca \leq 20mg/kg、Co \leq 10mg/kg、Cu \leq 20mg/kg、Cr \leq 10mg/kg、Mg \leq 10mg/kg、Mn \leq 10mg/kg、Na \leq 40mg/kg、Ni \leq 10mg/kg、Zn \leq 20mg/kg、Fe \leq 50mg/kg; 不含 APEO, VOC \leq 2%, 添加量小于 30%。
287	柔性纳米导电薄膜	表面电阻 \leq 10 Ω ; 透光率 \geq 90%; 雾度 \leq 0.2%。
288	量子点光学膜片	宽幅 1400mm, 厚度 0.1~2.0mm, 色度公差, 规格 \pm 0.01, 含镉量 \leq 100ppm, 整机色域 \geq NTSC100%。
289	实用化超导材料	(1) 高场 Nb ₃ Sn 超导线材: 单根千米级线材临界电流密度 \geq 2700A/mm ² (4.2K, 12T); (2) Bi-2223 带材: 长度 \geq 1000 米, 临界电流 \geq 90A (77K, 0T); (3) Bi-2212 线材: 长度 \geq 500 米, 临界电流 \geq 400A (4.2K, 10T); (4) MgB ₂ 线材: 单根长度 \geq 3000 米, 临界电流密度 \geq 2 \times 10 ⁴ A/cm ² (20K, 3T); (5) 高性能 NbTi 超导线材及缆材: 临界电流密度 \geq 3000A/mm ² (4.2K, 5T)。
290	NiCrBSi 系自熔性合金粉末	(1) 氧乙炔喷焊、等离子熔覆激光熔覆粒度分布: 45~106 μm , 球形度 \geq 90%, 流动性 \leq 16.5s/50g, 松装密度 \geq 4.5g/cm ³ , 氧含量 \leq 300ppm; (2) 超音速火焰喷涂粒度分布: 15~53 μm , 球形度 \geq 95%, 流动性 \leq 17.5s/50g, 松装密度 \geq 4.5g/cm ³ , 氧含量 \leq 300ppm。

序号	材料名称	性能要求
291	热等静压用高性能钛合金粉末	牌号：TA1、TC4、TA15 和 TiAl；指标要求：粒径 45 ~ 240 μm ，流动性 $\leq 30\text{s}/50\text{g}$ ，中位径 $D50 \leq 240\mu\text{m}$ ，松装密度 $\geq 50\%$ 理论密度，氧含量 $\leq 0.08\%$ ，球形度 $\geq 96\%$ 。
292	无定形硼粉	(1) 高纯超细硼粉：总硼含量 $\geq 95\text{wt.}\%$ ，粒度 $D50 \leq 1\mu\text{m}$ ，晶型为无定形态； (2) 活性金属复合硼粉：总硼含量 $\geq 80\text{wt.}\%$ ，活性物质复合量：M=3 ~ 15wt.%，粒度 $D50 \leq 1\mu\text{m}$ 。
293	铜基微纳米粉体材料	(1) 超细粉末：D50 范围 1 ~ 15 μm ，氧含量 $\leq 5000\text{ppm}$ ； (2) 亚微米粉末：D50 范围 0.1 ~ 1 μm ，氧含量 $\leq 8000\text{ppm}$ ； (3) 纳米粉末：D50 范围 0.001 ~ 0.1 μm ，氧含量 $\leq 10000\text{ppm}$ ； (4) 催化剂粉末 1：粒度 $D50 \leq 5.5\mu\text{m}$ ，氧含量 $\geq 10\%$ ，二甲基二氯硅烷选择性 $\geq 87\%$ ； (5) 催化剂粉末 2：粒径 100nm ~ 5 μm ，表面积为 2.9 m^2/g ，有机硅单体合成二甲基二氯硅烷（简称 DMC）选择性 $\geq 87\%$ ； (6) 超低松比树枝状铜基粉末：松装密度 0.45 ~ 1.0 g/cm^3 ， $D50 \leq 30\mu\text{m}$ 。
294	电触头材料用纯铜粉	粉末松装密度 1.5 ~ 2.5 g/cm^3 ，氧含量 $\leq 600\text{ppm}$ ，氮含量 $\leq 40\text{ppm}$ ，碳含量 $\leq 200\text{ppm}$ ，硫含量 $\leq 40\text{ppm}$ ，杂质成分的总量 $\leq 0.4\%$ ，铜含量 $\geq 99.8\%$ 。
295	高强度高韧性压缩机阀片精密钢带	抗拉强度 $\geq 2000\text{MPa}$ ，材料延伸率 $\geq 6\%$ ；应力比为 0 时材料疲劳强度达 1000MPa 以上，应力比为 -1 时，材料疲劳强度达 750MPa 以上，表面残余压应力达 600MPa 以上；材料内部非金属夹杂尺度满足最严格要求，并具备良好的耐磨性，适合压缩机高温环境使用。
296	粉末冶金超高性能特种合金	(1) 粉末冶金高性能耐磨耐腐蚀材料：室温抗弯强度 $\geq 3000\text{MPa}$ ；硬度 $\geq \text{HRC}58$ ，无缺口夏比冲击功 $\geq 20\text{J}/\text{cm}^2$ ；盐雾试验 48h 无锈蚀，硬质相体积分数 $\geq 10\%$ ，硬质相平均尺寸 $\leq 5\mu\text{m}$ ； (2) 粉末冶金制备超高温铁铬铝电热合金：电阻率 1.38 ~ 1.45 $\Omega \cdot \text{mm}^2/\text{m}$ ；室温抗拉强度 $\geq 700\text{MPa}$ ；1000 $^\circ\text{C}$ 抗拉强度 $\geq 30\text{MPa}$ ；1350 $^\circ\text{C}$ 快速寿命实验性能 $\geq 70\text{h}$ 。

序号	材料名称	性能要求
297	锡焊粉	<p>(1) 焊粉粒度分布至少 90%的颗粒尺寸在 2~11μm; 少于 1%的颗粒尺寸$\geq 11\mu\text{m}$, 少于 0.5%的颗粒尺寸$\geq 15\mu\text{m}$; 最多 10%的颗粒尺寸 < 2μm; 形貌上 95%以上的焊锡粉是球形的和长短轴比 < 1.2 的近球形; 氧含量 < 0.060wt%;</p> <p>(2) 焊粉粒度分布至少 90%的颗粒尺寸在 2~8μm; 少于 1%的颗粒尺寸$\geq 8\mu\text{m}$, 少于 0.5%的颗粒尺寸$\geq 11\mu\text{m}$; 最多 10%的颗粒尺寸 < 2μm; 形貌上 95%以上的焊锡粉是球形的和长短轴比 < 1.2 的近球形; 氧含量 < 0.080wt%。</p>
298	注射成型用钛合金粉末	牌号: TA1、TC4 和 TA15; 指标要求: 粒径 $\leq 45\mu\text{m}$, 流动性 $\leq 38\text{s}/50\text{g}$, 中位径 $D50 \leq 45\mu\text{m}$, 松装密度 $\geq 50\%$ 理论密度, 氧含量 $\leq 0.10\%$ 。
299	透明耐紫外封装膜	层间粘结力 $\geq 5\text{N}/\text{cm}$; 与 POE/EVA 剥离强度 $\geq 60\text{N}/\text{cm}$; 透光率 $\geq 88\%$; 层压表现: 无缩边、褶皱、分层、起泡、凸点等表现弊病; PCT48h 后断裂伸长率保持率 $\geq 30\%$; 紫外照射 $120\text{kwh}/\text{m}^2$, 黄变 $\Delta b \leq 3.0$ 。