

F6S 高性能 玻璃纤维

“我们作为全球领先的玻璃纤维制造商，在绿色生产、绿色产品、绿色服务等方面，始终走在行业前列。未来，我们将继续加大研发投入，推动技术创新，为全球客户提供更加优质、环保的产品和服务。”

“我们作为全球领先的玻璃纤维制造商，在绿色生产、绿色产品、绿色服务等方面，始终走在行业前列。未来，我们将继续加大研发投入，推动技术创新，为全球客户提供更加优质、环保的产品和服务。”

“我们作为全球领先的玻璃纤维制造商，在绿色生产、绿色产品、绿色服务等方面，始终走在行业前列。未来，我们将继续加大研发投入，推动技术创新，为全球客户提供更加优质、环保的产品和服务。”

“我们作为全球领先的玻璃纤维制造商，在绿色生产、绿色产品、绿色服务等方面，始终走在行业前列。未来，我们将继续加大研发投入，推动技术创新，为全球客户提供更加优质、环保的产品和服务。”

目标定位

促使产品性能更优

使用领域更广

环境保护更好

客户满意度更高

度、耐腐蚀性、耐高温性等方面取得技术突破，能够满足高端市场的特殊需求。同时，E6S玻璃纤维的产品性价比大大高于目前主流的无碱E玻璃纤维。E6S为巨石集团产品提供了一个全新的技术平台，在此基础上开发的系列产品适用领域广泛，为不同客户的多种需求提供了全新的解决方案。

高性能
玻璃纤维

玻璃革命

拓宽复合材料的使田领域



相比E玻璃纤维，E6S所具有的独特优势在于：

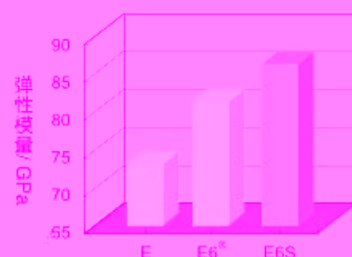
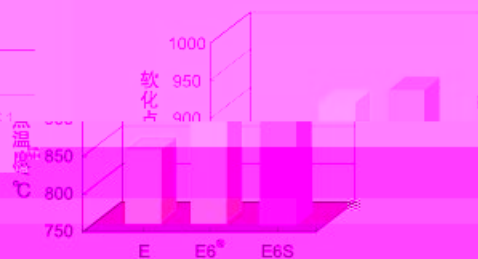
- * 模量更高，比E玻璃提高18%，比E6玻璃提高6%；
- * 软化点温度更高，比E玻璃提高77℃，比E6玻璃提高17℃；
- * 避免含锡含氟原料的引入，符合清洁生产要求。

因此，E6S更加适合应用于风电、耐高压、耐高温等特殊领域。此外，E6S保持了E玻璃纤维优异的电绝缘性能。

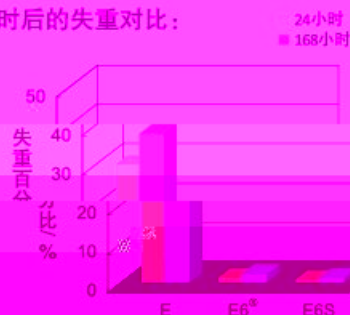
E6S与E玻璃和E6[®]玻璃纤维的物理及电性能对比如下：

性能	测试方法	单位	E	E6 [®]	E6S
密度	ASTM D696	g/cm ³	2.56	2.59	2.60
折射率	ASTM C1648	/	1.566	1.566	1.564
膨胀系数	ASTM D696	10 ⁻⁶ K ⁻¹	6.1	6.0	5.9
软化温度	ASTM C338	℃	838	898	915
弹性模量	ASTM E1876	GPa	72	81	85
介电常数 (23℃, 1MHz)	ASTM D150	/	6.7	7.1	7.0

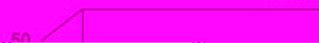
软化点温度对比：



E6S与E玻璃纤维和E6玻璃纤维在10% HCl溶液中，于96℃下浸泡24小时及168小时后的失重对比：

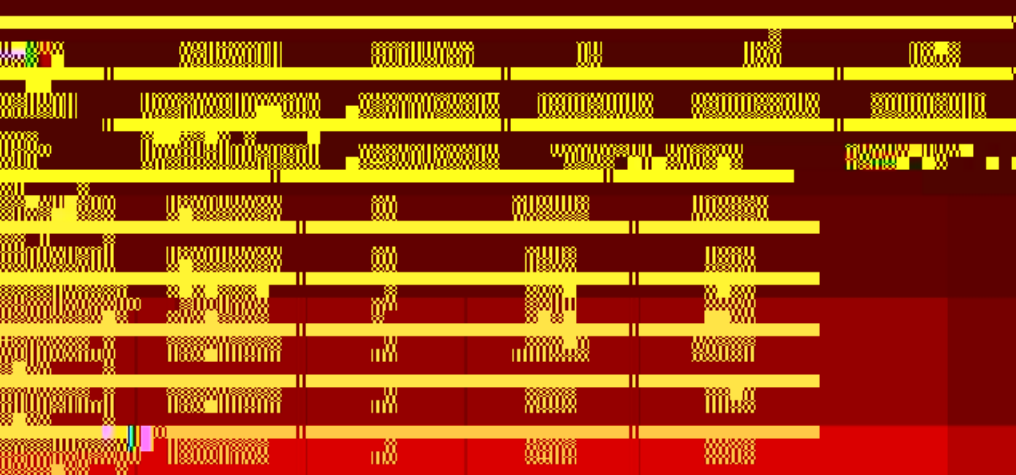
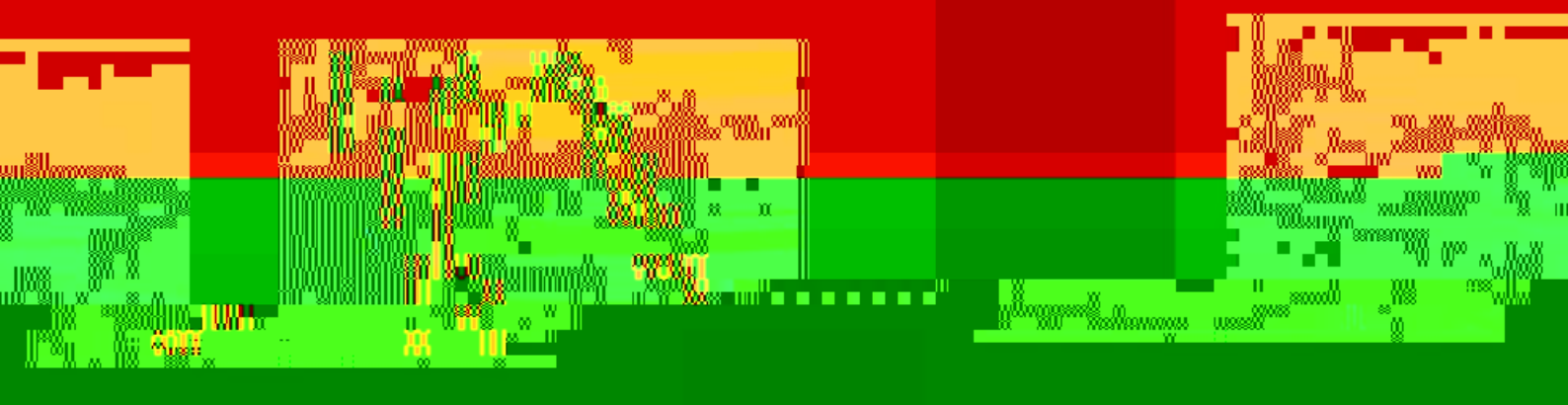


E6S与E玻璃纤维和E6玻璃纤维在10% H₂SO₄溶液中，于96℃下浸泡24小时及168小时后的失重对比：



E6S玻璃采用更为合理的玻璃配方，显著提高了它在多种环境下的抗腐蚀性能。相比E玻璃纤维和E6玻璃纤维，E6S在酸性、中性还是碱性溶液中的抗腐蚀性能优势明显，尤其在酸性环境下表现更为优越。因此，E6S更适用于对环境有特殊要求的领域，如环保设备、化工防腐、海水淡化等。

项目	测试方法	单位	E	E6 [®]	E6S
酸性溶液失重	23℃、10%HCl溶液浸泡24小时	%	18.39	0.08	0.07
碱性溶液失重	23℃、0.025M Na ₂ CO ₃ 溶液浸泡24小时	%	0.16	0.24	0.20



环境保护

成为清洁生产典范

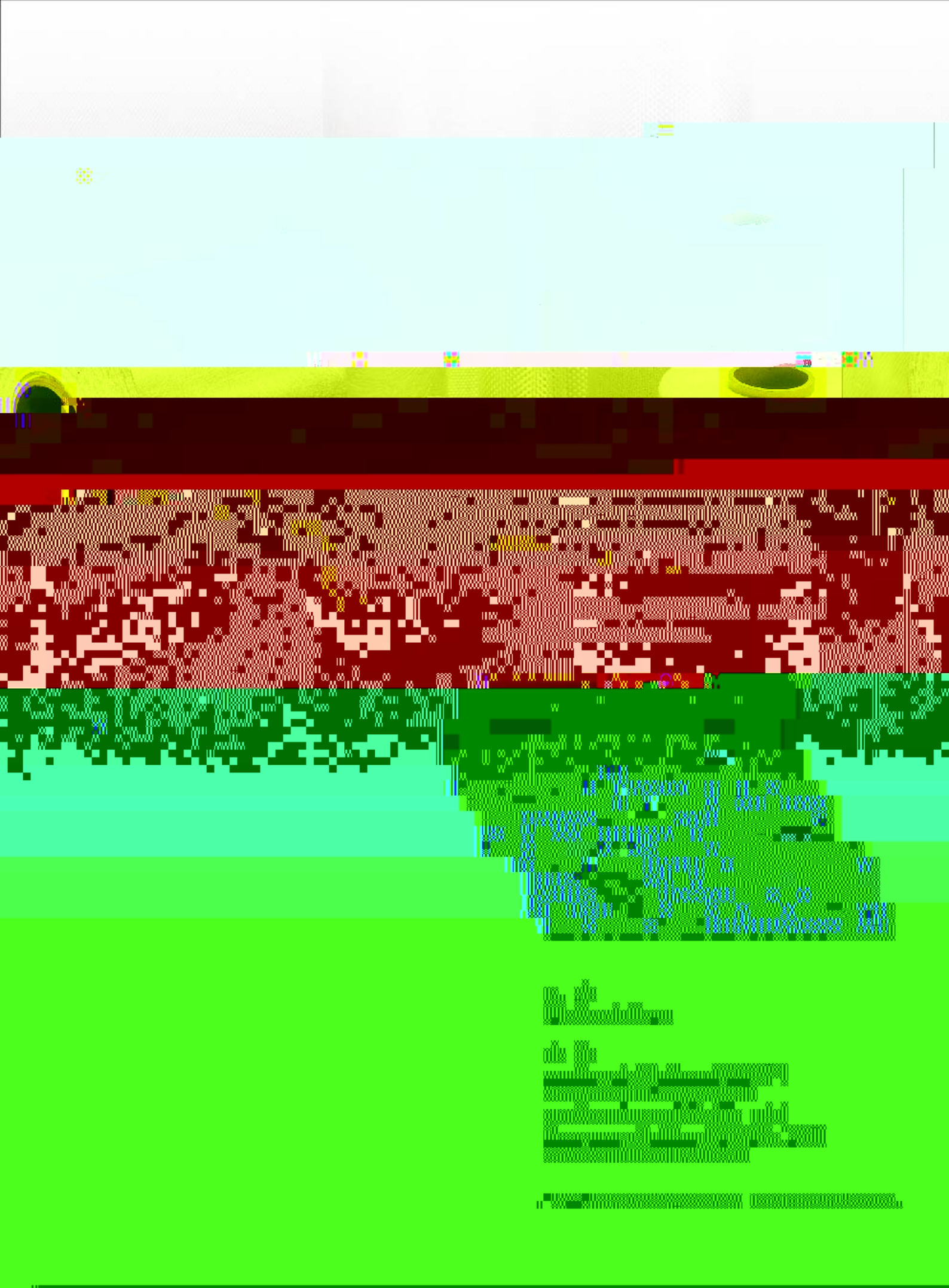
面对日益严峻的资源和环境挑战，巨石集团积极应对，主动加大环保投入，提升环保管理水平，加大节能减排力度，持续提升“两高一低”环保绩效。

面对日益严峻的资源和环境挑战，巨石集团积极应对，主动加大环保投入，提升环保管理水平，加大节能减排力度，持续提升“两高一低”环保绩效。面对日益严峻的资源和环境挑战，巨石集团积极应对，主动加大环保投入，提升环保管理水平，加大节能减排力度，持续提升“两高一低”环保绩效。面对日益严峻的资源和环境挑战，巨石集团积极应对，主动加大环保投入，提升环保管理水平，加大节能减排力度，持续提升“两高一低”环保绩效。

E6S玻璃纤维，采用更科学的生产技术和生产工艺，在提高产品性能的同时，进一步减少了废气污染物的产生，显著降低了对大气环境的影响。

E6S玻璃纤维的开发，秉承了巨石集团履行社会责任和可持续发展的一贯追求，是巨石集团倡导清洁生产、建设绿色企业承诺的强有力保证。







中国巨石股份有限公司

中国巨石股份有限公司

