

重点新材料首批次应用示范指导目录（2019年版）

序号	材料名称	性能要求	应用领域
先进基础材料			
一	先进钢铁材料		
1	G115 马氏体耐热钢	在 630℃ 下外推 10 万小时的持久强度 $\geq 100\text{MPa}$ ，抗拉强度 $R_m \geq 660\text{MPa}$ ，下屈服强度 $R_{eL} \geq 480\text{MPa}$ ，断后伸长率 A 纵向 $\geq 20\%$ ，横向 $\geq 16\%$ ，冲击吸收能量（KV2）纵向 $\geq 40\text{J}$ ，横向 $\geq 27\text{J}$ ，硬度 HBW（195~250），HV（195~265）。	超超临界电站
2	大吨位工程机械用超高强钢板	屈服强度 $\geq 1100\text{MPa}$ ，抗拉强度 1250~1550MPa，-40℃纵向冲击 $\geq 27\text{J}$ 。	工程机械
3	海洋工程用低温韧性结构钢板	厚度：100~120mm，屈服强度 $R_{eH} \geq 355\text{MPa}$ ，抗拉强度 $R_m \geq 490\text{MPa}$ ，断后伸长率 $A \geq 22\%$ ，断面收缩率 $\geq 50\%$ ，Z 向性能达到 Z35 级，-40℃冲击性能 $K_{CV} \geq 100\text{J}$ ，-10℃试验 CTOD 特征值 $\geq 0.20\text{mm}$ 。	海上风电、海洋平台建设、超大型集装箱船
4	海洋工程及高性能船舶用特种钢板	（1）海洋平台桩腿结构用大厚度高强齿条钢：厚度 $\geq 177.8\text{mm}$ 的特厚钢板，屈服强度 $\geq 690\text{MPa}$ ，-40℃低温冲击韧性 $\geq 69\text{J}$ ，Z 向抗撕裂性能达到 Z35 级，以及低碳当量下的焊接性能（ $C_{eq} \leq 0.75\%$ ）。 （2）高强度止裂船板：屈服强度 $\geq 460\text{MPa}$ ，抗拉强度 570~720MPa，延伸率 $\geq 17\%$ ，-40℃冲击功 $\geq 64\text{J}$ ，止裂韧度 $K_{Ic} \geq 6000\text{N/mm}^{3/2}$ 。	船舶及海洋工程装备
5	高性能耐磨钢板系列产品	表面布氏硬度：HBW330~500，供货厚度 8~100mm，-40℃低温冲击功 $\geq 24\text{J}$ ，抗拉强度 $\geq 1000\text{MPa}$ ，断后延伸率 $\geq 9\%$ ，焊接性能、耐腐蚀性能优异。	高端煤矿机械、工程机械
6	汽车用高端热作模具钢	磷含量 $\leq 0.010\%$ ，硫含量 $\leq 0.003\%$ ，A、C 类夹杂物 ≤ 0.5 级，B、D 类夹杂物细系 ≤ 1.5 级，粗系 ≤ 1.0 级，钢材横向心部 V 型缺口冲击功 $\geq 13.6\text{J}$ ，横向和纵向比 ≥ 0.85 ，球化组织 AS1~AS4，带状组织级别 SB 级。	汽车
7	高档轴承钢	[O] $\leq 7\text{ppm}$ ，[Ti] $\leq 15\text{ppm}$ ，夹杂物 A+B+C+D ≤ 2 级，最大颗粒夹杂物 DS ≤ 0.5 级，4.5GPa 赫兹应力下的接触疲劳寿命 $L_{10} \geq 5 \times 10^7$ 次。	航空航天
8	大线能量焊接用钢高效焊接材料	焊接线能量 $\geq 100\text{kJ/cm}$ ，焊接接头 $R_m \geq 490\text{MPa}$ ，与母材同等温度考核低温韧强，并满足 GB712-2011 的要求。	船舶、桥梁、建筑、压力容器、机械
9	高温合金粉末盘坯料	高温合金牌号：FGH4097，产品规格：最大直径 $> 600\text{mm}$ ，低倍组织检验非金属夹杂不超过 1 个，荧光检验时荧光亮点少于 3 个， $\Phi 0.8\text{mm}$ 平底孔超声波水浸探伤杂波低于 -15db，微观组织无原始颗粒边界缺陷，晶粒度 6~8 级，力学性能满足相关型号标准。	航空航天

序号	材料名称	性能要求	应用领域
10	超高纯铸造高温合金母合金	[O]≤6ppm, [N]≤6ppm, [S]≤6ppm, [O]+[N]+[S]≤15ppm, 高温持久(950℃) >40h。	航空发动机、燃气轮机、汽车
11	高韧性汽车钢	1000MPa 强度级别: 抗拉强度≥1000MPa, 延伸率(A ₅₀)≥30%; 1500MPa 强度级别: 抗拉强度≥1500MPa, 延伸率(A ₅₀)≥14%。	汽车
12	SP2215 奥氏体耐热不锈钢	在 620-650℃ 情况下高温屈服强度 R _{p0.2} ≥155MPa; 室温下抗拉强度 R _m ≥655MPa, 屈服强度 R _{p0.2} ≥295MPa, 断后伸长率 A 纵向≥35%, 硬度 HBW(140~219), HV(150~230), 冲击功(KV2) 纵向≥120J, 晶粒度: 4.0 级~7.0 级。	超超临界电站
13	超级奥氏体 S31254 锻制圆钢	点腐蚀试验按照 ASTM G48A 法进行, 试验温度 50℃, 试验时间 48 小时, 腐蚀率 ≤1g/m ² , 在 20X 视场中无点蚀坑。	化工、制碱、造纸、海水处理
14	模具用特种钢粉末	粉末粒度 15~53μm, 球形度≥98%, 增氧量<50ppm, 霍尔流速<14s/50g, 空心粉≤0.2%, 非金属夹杂个数<10 个/kg。	模具钢
15	高铁车轮用钢	抗拉强度 900~1050 MPa, 轮辋硬度 255~300HB, 断裂韧性 KQ≥70MPa m ^{1/2} 。	高铁
16	DZ2 车轴钢	[O]≤15ppm, [N]≤70ppm, [H]≤1.5ppm; 屈服强度≥450MPa, 抗拉强度 680~850MPa, A≥18%, 常温纵向冲击功≥50J, -40℃ 纵向冲击功≥30J, 光滑试样旋转弯曲疲劳极限≥350MPa, 缺口试样旋转弯曲疲劳极限≥215MPa。	先进轨道交通装备
17	大输量管道用高强厚壁直缝埋弧焊管	屈服强度≥555MPa, 屈强比≤0.93, -10℃ 冲击功≥210J, DWTT 性能 SA%≥70%, 壁厚 32~40mm, 口径 1219~1422mm; 焊材性能要求: 熔敷金属抗拉强度≥700MPa, 屈服强度达到≥600MPa, 且焊缝具有良好的冲击韧性, -40℃ 冲击功≥60J。	能源输送
18	大吨位起重机吊臂用超高强度钢管	屈服强度≥1000MPa, -40℃ 冲击功≥50J, 碳当量 Ceq≤0.65。	工程机械
19	油气井用超级马氏体不锈钢管材	强度级别 80~125Ksi, -20℃ 冲击功≥100J, 150℃, 3MPaCO ₂ 分压, 50000ppmCl ⁻ 环境下腐蚀速率小于 0.05mm/a。	油气开采
20	高强韧性钢板	抗拉强度 R _m ≥1650MPa, 屈服强度 R _{p0.2} ≥1400MPa, 断后伸长率 A _s ≥10%, 夹杂物 A、B、C、D 夹杂物之合粗系和细系均不大于 1.5 级, 全脱碳层深度单面不超过钢板厚度的 2.5%, 两面之和不超过 4%, 钢板弯曲 90° 后无目视可见的裂纹(内弯曲半径 R 与钢板厚度 T 的关系: R≤4T)。	特种车辆

序号	材料名称	性能要求	应用领域
21	高速列车用转向架材料	(1) 厚度 5~16mm 时, 拉伸强度 490~610MPa, 屈服强度 \geq 365MPa, 延伸率 \geq 15%; (2) 厚度 16~40mm 时, 拉伸强度 490~610MPa, 屈服强度 \geq 355MPa, 延伸率 \geq 19%; -40℃下, 厚度 \geq 11mm 时, 冲击功 \geq 27J; 厚度 6 \leq t<8 时, 冲击功 \geq 14J; 厚度 8 \leq t<11 时, 冲击功 \geq 22J。	先进轨道交通装备
22	超大直径潜孔冲击钻用球齿	孔隙度 A02B00, 非化合碳 C00, 无 η 相, 横向断裂强度 \geq 2500MPa, 维氏硬度 1380~1510 (HV3)。	工程机械
23	高端优特钢精加工轧制用硬质合金辊环	α 相平均晶粒度尺寸 \geq 2.4 μ m, 洛氏硬度 \geq 85.0HRA, 横向断裂强度 \geq 2400MPa。	钢铁
24	超超临界汽轮机组 12%Cr 高中压转子钢	屈服强度 \geq 690MPa, 抗拉强度 \geq 830MPa, 冲击功 \geq 21J, FATT $50\leq$ 80℃, 600℃、230MPa 应力条件下断裂时间 \geq 500 小时。	超超临界汽轮发电机组
25	一千兆瓦核电整锻低压转子用钢	牌号 30Cr2Ni4MoV: 表面拉伸强度 724~862MPa, 屈服强度 \geq 621MPa, 中心拉伸强度 \geq 724MPa, 屈服强度 \geq 621MPa, UT, 不允许存在 Φ 1.6 以上的密集性缺陷。	核电
26	核电用铁基焊接材料	(1) SA-508 Gr.3 Cl.1 钢用焊接材料 (焊态和焊后热处理态): 室温抗拉强度 550~725MPa, 350℃抗拉强度 \geq 505MPa, 落锤 RTNDT \leq -30℃, 焊缝金属-30℃冲击功, 均值 \geq 41J, 单值 \geq 34J; (2) SA-508 Gr.3 Cl.2 钢用焊接材料 (焊态和焊后热处理态): 室温抗拉强度 620~795MPa, 360℃抗拉强度 \geq 560MPa, 落锤 RTNDT \leq -25℃, 焊缝金属-25℃冲击功, 均值 \geq 48J, 单值 \geq 41J; (3) E2209、ER2209 双相不锈钢焊接材料 (焊条及焊丝): 室温抗拉强度 \geq 690MPa, 铁素体含量 35~65FN, 焊缝金属-40℃冲击功 \geq 27J; (4) 不锈钢 309L+308L 型堆焊焊接材料: 焊态和焊后热处理态, 室温抗拉强度 \geq 520MPa, 360℃抗拉强度 \geq 350MPa; 焊后热处理态, 309L 断后伸长率 \geq 18%; 铁素体含量 5~15FN; (5) 堆内构件 308L 型焊接材料 (焊态和焊后热处理态): 室温抗拉强度 \geq 520MPa, 350℃抗拉强度 \geq 395MPa, 铁素体含量 5~15FN; (6) 主管道用 316L 型焊接材料: 室温抗拉强度 \geq 550MPa, 350℃抗拉强度 \geq 430MPa, 铁素体含量 5~16FN, 晶间腐蚀试验合格。	电力装备
27	高纯高速钢粉末	粒度 D $50\leq$ 12 μ m, 氧含量 < 100ppm, 非金属碳化物含量: 不含 50 μ m 以上的非金属夹杂, 达到 GB/T10561~2005 评级 0.5 级标准。	高速钢、模具钢
28	新型注射成形铁基粉末	粒径 \leq 45 μ m, 流动性 \leq 35s/50g, 中位径 D $50\leq$ 35 μ m, 松装密度 \geq 50%理论密度, 氧含量 \leq 0.180%。	汽车、机械、船舶

序号	材料名称	性能要求	应用领域
29	粉末锻造低合金钢	常态, 抗拉强度 $\geq 790\text{MPa}$, 硬度 $\geq 24\text{HRC}$, 冲击功 $\geq 7\text{J}$; 热处理态, 抗拉强度 $\geq 2000\text{MPa}$, 硬度 $\geq 54\text{HRC}$, 冲击功 $\geq 4\text{J}$ 。	汽车
30	注射成型软磁材料	FeSi ₃ : 屈服强度 $\geq 300\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 20\%$, 密度 $\geq 7.5\text{g/cm}^3$, $\mu_{\text{max}} \geq 4000$, $J_s \geq 1.3\text{T}$, $H_c \leq 100\text{A/m}$; Fe-Co: 屈服强度 $\geq 120\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 1\%$, 密度 $\geq 7.6\text{g/cm}^3$, $\mu_{\text{max}} \geq 1000$, $J_s \geq 1.5\text{T}$, $H_c \leq 200\text{A/m}$; Fe-Ni: 屈服强度 $\geq 130\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 30\%$, 密度 $\geq 7.6\text{g/cm}^3$, $\mu_{\text{max}} \geq 12000$, $J_s \geq 1.3\text{T}$, $H_c \leq 150\text{A/m}$ 。	3C、汽车
31	注射成型高温合金	Inconel713: 抗拉强度 $\geq 1200\text{MPa}$, 屈服强度 $\geq 850\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 20\%$, 密度 $\geq 7.8\text{g/cm}^3$, 相对磁导率 ≤ 1.001 。	航空发动机、燃气轮机、汽车
32	返回料再生高温合金 GH4169 棒材	大规格锻棒晶粒组织应均匀, 晶粒粒度为 6 级或更细, 允许存在个别 2 级晶粒; 室温条件下抗拉强度 $\geq 1345\text{MPa}$, 屈服强度 $\geq 1100\text{MPa}$, 650℃抗拉强度 $\geq 1080\text{MPa}$, 屈服强度 930MPa; 650℃/725MPa 下持久寿命 $\geq 25\text{h}$, 且缺口>光滑。	航空发动机、燃气轮机
33	高强可焊接铸造高温合金 K439B	室温拉伸性能 $\sigma_b \geq 900\text{MPa}$, $\sigma_{0.2} \geq 700\text{MPa}$, $\delta_5 \geq 3.0\%$, 815℃/379MPa 持久寿命 ≥ 30 小时。	航空发动机、燃气轮机、汽车
34	GH4151 变形高温合金涡轮盘锻件	盘锻件直径 $< \Phi 700\text{mm}$, 晶粒组织盘锻件晶粒组织均匀, 平均晶粒度应符合 ASTM 6 级或更细, 允许个别 4 级, 低倍组织: 模锻件的低倍组织不应出现细孔、裂纹、剥离、缩孔、直径超过 1.0mm 的粗孔堆积以及肉眼可见的“环形偏析”与夹杂物等问题, 力学性能符合航空航天型号标准。	航空航天
35	超高纯生铁	化学成分 (%): C: 3.30~3.80, Si ≤ 0.50 , Ti ≤ 0.005 , Mn ≤ 0.020 , P ≤ 0.010 , S ≤ 0.010 , 铸造用超高纯生铁中微量元素含量的最大值 (%): Cr ≤ 0.008 , V ≤ 0.003 , Mo ≤ 0.003 , Sn ≤ 0.0003 , Sb ≤ 0.0003 , Pb ≤ 0.0001 , Bi ≤ 0.00001 , Te ≤ 0.00005 , As ≤ 0.0008 , B ≤ 0.0001 , Al ≤ 0.005 , 11 个微量元素含量总和 $\leq 0.025\%$ 。	核电、风电、轨道交通、高铁、汽车制造; 高档机床、海洋工程
36	快堆用包壳管	燃料组件包壳管: 直径偏差 $\pm 0.02\text{mm}$, 内径 (-0, +0.03) mm, 超声标准伤 0.025 \times 0.05 \times 1.5 (深 \times 宽 \times 长) (mm); 非燃料组件包壳管: 直径偏差 $\pm 0.05\text{mm}$, 内径 (-0, +0.05) mm, 壁厚 $< 1.0\text{mm}$ 管材超声标准伤 0.04 \times 0.08 \times 1.5 (深 \times 宽 \times 长) (mm), 壁厚 $\geq 1.0\text{mm}$ 管材超声标准伤 0.06 \times 0.12 \times 1.5 (深 \times 宽 \times 长) (mm); 非金属夹杂物 A/B/C < 0.5 , D ≤ 0.5 , B 类 (TiN) ≤ 1.5 , D 类 (TiN) ≤ 1.5 ; 室温拉伸: $R_m \geq 686\text{MPa}$, $R_{p0.2} \geq 490\text{MPa}$, A $\geq 15\%$; 650℃高温拉伸: $R_m \geq 343\text{MPa}$, $R_{p0.2} \geq 392\text{MPa}$, A $\geq 5\%$; 晶粒度: 平均晶粒度 8-10 级, 其中粗于 6 级晶粒面积含量 $\leq 15\%$ 。	核电
37	衬里 N08825 双金属复合管材	结合强度 $F \geq 40\text{kN}$, 基管屈服强度 $\geq 360\text{MPa}$, 衬管晶间腐蚀率 $\leq 1\text{mm/年}$ 。	油气输送

序号	材料名称	性能要求	应用领域
38	X17CrNi16-2 汽车喷油系统用调质银亮钢棒	交付状态力学性能: 抗拉强度: 800-1000MPa, 屈服强度 \geq 650MPa, V 口冲击 \geq 60J; 夹杂物不得有 K5 级夹杂物, K4 \leq 20; 良好的切削加工性能。	汽车
39	ML06Cr15Ni25Ti2MoAlVB、ML04Cr11Nb 汽车紧固件用耐热钢	(1) 盘条试样的热处理性能: ML06Cr15Ni25Ti2MoAlVB 固溶+时效: R_m 900 ~ 1150MPa、 $A \geq 15\%$ 。 ML04Cr11Nb 退火: $R_m \leq 485$ MPa、 $A \geq 20\%$; (2) 钢丝交付状态的力学性能: ML06Cr15Ni25Ti2MoAlVB: R_m 640 ~ 750MPa、 $Z \geq 65\%$; ML04Cr11Nb: R_m 300 ~ 550MPa、 $Z \geq 70\%$; 钢丝冷顶锻冷顶锻至原试样高度的 1/4, 经冷顶锻试验后, 试样表面不应出现裂纹; 具有良好的冷镦成型性, 满足耐热紧固件的生产。	汽车
40	沉淀硬化马氏体不锈钢	屈服强度 \geq 1200MPa, 抗拉强度 \geq 1400MPa, 断后延伸率 $\geq 15\%$, 断面收缩率 $\geq 50\%$, HRC ≥ 43 ; 非金属夹杂物: A 类细系夹杂物 ≤ 1.0 , B 类细系夹杂物 ≤ 1.0 , C、D 类细夹杂物 ≤ 0.5 , A、B、C、D 类粗系夹杂物 ≤ 0.5 , Ds 系夹杂物 ≤ 1.0 , 铁素体含量 $\leq 4\%$ 。	石油化工
二	先进有色金属		
(一)	铝材		
41	铝合金板材	(1) 超厚规格铝合金板: 板厚度 ≥ 80 mm, 板宽度 ≥ 1000 mm, 典型热处理状态抗拉强度级别 495MPa 以上, 断裂韧度水平 ≥ 23 MPa $\cdot m^{1/2}$; (2) 高强耐应力腐蚀 7050 系铝合金板: 典型热处理状态抗拉强度级别 500MPa 以上, 0.2% 屈服强度级别 420MPa 以上, 断裂韧度水平 ≥ 24 MPa $\cdot m^{1/2}$, 电导率 $\geq 38\%$ IACS, 应力腐蚀敏感因子不能大于 220。	航空
42	7B50 大规格铝合金预拉伸板	板厚度 ≥ 75 mm, 板宽度 ≥ 1200 mm, 典型热处理状态抗拉强度级别 565MPa 以上, 断裂韧度水平 ≥ 23 MPa $\cdot m^{1/2}$ 。	航空
43	含 Sc 铝合金加工材	典型热处理状态抗拉强度级别 360MPa 以上, 焊接接头系数 $\geq 85\%$ 。	航天
44	航空支撑骨架用型材	高强高韧型材, 纵向性能: 抗拉强度 ≥ 615 MPa, 屈服强度 ≥ 580 MPa, 延伸率 $\geq 8\%$; 横向性能: 抗拉强度 ≥ 570 MPa, 屈服强度 ≥ 540 MPa; 压缩性能 ≥ 580 MPa; 断裂韧性: L-T ≥ 23.1 MPa $\cdot m^{1/2}$, T-L ≥ 18.7 MPa $\cdot m^{1/2}$; 剥落腐蚀不低于 EB 级; 检测耐应力腐蚀性能; 超声波探伤符合 A 级。	航空
45	耐损伤铝合金预拉伸板	板厚度 ≥ 12.7 mm, 典型热处理状态抗拉强度级别 430MPa 以上, 断裂韧度水平 ≥ 40 MPa $\cdot m^{1/2}$ 。	航空

序号	材料名称	性能要求	应用领域
46	高性能车用铝合金薄板	(1) 5505: 典型 H2×、H3×状态关键指标 Ra < 0.08μm ; (2) 5182: 屈服点伸长率 < 0.6%, 拉伸应变硬化指数 ≥ 0.25, 塑性应变比 ≥ 0.6, 延伸率 ≥ 24%; (3) 5754: 延伸率 ≥ 24%, 拉伸应变硬化指数 ≥ 0.23, 塑性应变比 ≥ 0.6; (4) 6016: 延伸率 ≥ 24%, 拉伸应变硬化指数 ≥ 0.23, 塑性应变比 ≥ 0.5, 停放 6 个月屈服强度 ≤ 140MPa。	汽车
47	Al-Si-Sc 焊丝	化学成分: [Si]4.5 ~ 5.0%, [Fe] ≤ 0.25%, [Mg] ≤ 0.05%, [Cu] ≤ 0.3%, [Ti] ≤ 0.2%, [Mn] ≤ 0.05%, [Sc] 0.01 ~ 0.05%, 其余为铝; 抗拉强度 ≥ 260MPa, 屈服强度 ≥ 180MPa, 接头延伸率 ≥ 8%, 弯曲角: 9° ~ 11°, 强度系数 55 ~ 75%。	航天航空、轨道交通
48	铝锂合金焊丝	抗拉强度 ≥ 450MPa, 屈服强度 ≥ 350MPa, 接头延伸率 ≥ 5%, 弯曲角 9° ~ 10°, 强度系数 65 ~ 85%。	航空航天、船舶
49	高性能动力电池铝箔	厚度 ≤ 15μm, 下抗拉强度 ≥ 190MPa, 延伸率 ≥ 3%。	动力电池, 新能源汽车
50	新能源动力电池外壳用铝合金带材	抗拉强度 110 ~ 125MPa, 屈服强度 45 ~ 65MPa, 延伸率 ≥ 30%。	动力电池, 新能源汽车
51	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 ≥ 430MPa, 屈服强度 ≥ 400MPa, 屈服强度波动 ± 15MPa, 疲劳强度 ≥ 145MPa, 断后伸长率 ≥ 10%。	汽车
52	大飞机用 7055 超高强度高韧铝合金壁板	板厚度 ≥ 12.7mm, 典型热处理状态抗拉强度级别 614MPa 以上, 断裂韧度水平 ≥ 23.1MPa·m ^{1/2} 。	航空
53	铝合金环件	2219T852, 直径 3 ~ 5.5m, 纵向抗拉 ≥ 370MPa, 屈服强度 ≥ 290MPa, 延伸率 ≥ 6%。	航空航天
54	铝合金锻件	7A85T7452, 典型状态性能: 纵向抗拉强度 ≥ 470 ~ 495MPa, 纵向屈服强度 ≥ 420 ~ 450MPa, 纵向延伸率 ≥ 8 ~ 9%; 断裂韧性 L-T 向 ≥ 24 ~ 31MPa m ^{1/2} ; 电导率 ≥ 38% IACS; 应力腐蚀施加 241MPa 载荷、试验 20 天不开裂。	航空航天
55	高强度铝合金舰船用轻量化型材及甲板	6082 合金船用甲板型材, 型材宽幅 400 ~ 700mm, 壁厚 2 ~ 10mm, 屈服强度 ≥ 260MPa, 抗拉强度 ≥ 310MPa, 断后伸长率 ≥ 10%。	船舶海工
(二)	镁材		
56	镁合金轮毂	满足汽车行业标准 (GB/T5334-2005《乘用车车轮性能要求和试验方法》及 GB/T15704-2012《道路车辆轻合金车轮冲击试验方法》美国 SAEJ2530 德国 TUV 标准)。	汽车
57	非稀土高性能镁合金挤压型材	(1) 棒材, 纵向性能: 抗拉强度 ≥ 320MPa, 屈服强度 ≥ 300MPa, 延伸率 ≥ 12%; (2) 复杂型材, 纵向性能: 抗拉强度 ≥ 300MPa, 屈服强度 ≥ 250MPa, 延伸率 ≥ 8%。	汽车、轨道交通、航空航天

序号	材料名称	性能要求	应用领域
(三)	钛材		
58	纯钛及钛合金带箔材	厚度规格 0.06 ~ 0.2mm, 厚度允许偏差 $\pm 5\%$, 不平度: 箔材自然展开后长度方向每 100mm 不大于 0.2mm。	航空航天
59	高强损伤容限性钛合金	抗拉强度 $\geq 1050\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 10\%$, 冲击韧性 $\geq 40\text{J}/\text{cm}^2$, 平面应变断裂韧性 $\geq 80\text{MPa}\cdot\text{m}^{1/2}$, 室温轴向加载疲劳极限 $\geq 500\text{MPa}$ (N=107, K _t =1, R=0.06, f=130 ~ 135Hz)。	航空航天、高端装备
60	焊管用钛带	规格尺寸 (0.4 ~ 2.1) × (300 ~ 610) × L; 牌号 TA1, 室温力学性能: 抗拉强度 $\geq 240\text{MPa}$, 屈服强度 125 ~ 210MPa, 延伸率 $\geq 24\%$; 牌号 TA2, 室温力学性能: 抗拉强度 $\geq 345\text{MPa}$, 屈服强度 230 ~ 350MPa, 延伸率 $\geq 20\%$; 牌号 TA10, 室温力学性能: 抗拉强度 $\geq 483\text{MPa}$, 屈服强度 $\geq 300\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 18\%$ 。	核电、海洋工程、化工设备、换热设备
61	大卷重宽幅纯钛带卷	宽度 $\geq 1000\text{mm}$, 单卷重 $> 3\text{t}$; 牌号 Gr.1 力学性能: 抗拉强度 $\geq 240\text{MPa}$, 屈服强度 138 ~ 310MPa, 延伸率 $\geq 24\%$; 牌号 Gr.2 力学性能: 抗拉强度 $\geq 345\text{MPa}$, 屈服强度 275 ~ 450MPa, 延伸率 $\geq 20\%$ 。	海洋工程、海水淡化、核电
62	宽幅钛合金板	牌号 TC4, 中厚板规格 (4.75 ~ 150) × (<3000) × (<3000) mm ³ , 薄板规格 (0.5 ~ 4.75) × (<1800) × (<3000) mm ³ , 抗拉强度 $> 895\text{MPa}$, 屈服强度 $> 830\text{MPa}$, 延伸率 $> 8\%$ 。	航空、海洋工程
63	高温钛合金	室温性能: 抗拉强度 $\geq 1100\text{MPa}$, 屈服强度 $\geq 950\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 8\%$, 弹性模量 $\geq 110\text{GPa}$, 冲击韧性 $\geq 10\text{J}/\text{cm}^2$; 高温 650℃性能: 抗拉强度 $\geq 650\text{MPa}$, 屈服强度 $\geq 580\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 12\%$, 面缩率 $\geq 25\%$, 弹性模量 $\geq 90\text{GPa}$; 650℃/240MPa 试验条件下, 持久断裂时间 $\geq 100\text{h}$; 650℃/100MPa/100h 试验条件下, 蠕变残余变形 $\leq 0.2\%$ 。	高端装备
64	高强高韧钛合金棒材	抗拉强度 $\geq 1080\text{MPa}$, 屈服强度 $\geq 1010\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 5\%$, 断面收缩率 $\geq 16\%$, 冲击韧性 $\geq 25\text{J}/\text{cm}^2$, 锻饼试样的断裂韧性 $\geq 55\text{MPa}\cdot\text{m}^{1/2}$ 。	航空航天
65	钛合金大规格锻坯	抗拉强度 $\geq 815\text{MPa}$, 横向延伸率 $\geq 8\%$, 纵向延伸率 $\geq 10\%$, 平面应变断裂韧性 $\geq 75\text{MPa}\cdot\text{m}^{1/2}$, 室温轴向加载疲劳极限 $\geq 500\text{MPa}$ (N=107, K _t =1, R=0.5, f=140 ~ 150Hz)。	航空航天、高端装备
66	战斗部用钛合金壳体	抗拉强度 $\geq 1000\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 12\%$, 平面应变断裂韧性 $\geq 90\text{MPa}\cdot\text{m}^{1/2}$, 冲击韧性 $\geq 45\text{J}/\text{cm}^2$, 103/s 级应变率压缩条件下动态强度轴向与径向的动态强度 (平均流变应力) $\geq 1600\text{MPa}$, 轴向与径向的动态压缩均匀塑性应变 $\epsilon \geq 0.26$, 轴向和径向的冲击吸收能均 $\geq 380\text{J}/\text{cm}^3$ 。	航空航天、高端装备
67	钛合金深筒件壳体锻件	壳体室温抗拉强度 $\geq 1030\text{MPa}$, 屈服强度 $\geq 910\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 9\%$, 冲击韧性 $\geq 300\text{kJ}/\text{m}^2$, HB $\geq 3.2 \sim 3.7\text{mm}(d)$; 高温抗拉强度 $\geq 685\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 12\%$, 断面收缩率 $\geq 40\%$ 。	航空航天、高端装备

序号	材料名称	性能要求	应用领域
68	超高强钛合金棒丝材	固溶时效后, 抗拉强度 $\geq 1300\text{MPa}$, 屈服强度 $\geq 1100\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 6\%$, 剪切强度 $\geq 780\text{MPa}$ 。	航空航天
69	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 $\leq 0.35\%$ 。	3C、医疗
70	薄壁复杂结构精密钛合金铸件	型号: 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 $\Phi 1800\text{mm}$, 最小壁厚 $\leq 3\text{mm}$, 最大重量 500kg, 表面粗糙度 3.2~6.3 μm , 尺寸精度 CT5-CT7 级。	航空航天、电子、化工
(四)	铜材		
71	铜铝复合材料	抗拉强度 $\geq 110\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 11\%$, 界面结合强度 $\geq 40\text{MPa}$, 直流电阻率 $\leq 0.025\Omega\cdot\text{mm}^2/\text{m}$ 。	电力装备、航空航天、先进轨道交通
72	高性能高精度铜合金丝线材	抗拉强度 $\geq 475\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 6\%$, 导电率 $\geq 90\% \text{IACS}$, 软化温度 $\geq 350^\circ\text{C}$, 直径 0.080~0.300mm, 长度 $\geq 15\text{km}$ 。	电力工程、电子信息
73	高频微波、高密度封装覆铜板、极薄铜箔	(1) 高频微波覆铜板: 介电常数(DK) 3.50 ± 0.05 (10GHz), 高频损耗 < 0.004 (10GHz), 玻璃化温度 $> 200^\circ\text{C}$, 剥离强度 $> 0.8\text{N/mm}$; (2) 高密度覆铜板: 玻璃化温度 $> 250^\circ\text{C}$, 平面膨胀系数 < 28 ; (3) 极薄铜箔: 厚度 $\leq 6\mu\text{m}$, 单位面积重量 50~55 g/m^2 , 抗拉强度 $\geq 400\text{kg/m}^2$, 延伸率 $\geq 3.0\%$, 粗糙度: 光面 $\leq 0.543\mu\text{m}$, 毛面 $\leq 3.0\mu\text{m}$, 抗高温氧化性: 恒温(140 $^\circ\text{C}/15\text{min}$)无氧化变色, 符合国家行业标准《SJ/T11483-2014 锂离子电池用电解铜箔》; (4) 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 100~111 g/m^2 , 宽度及精度 $520 \pm 1.5\text{mm}$, 抗拉强度(室温) $\geq 460\text{N/mm}^2$, 抗拉强度(180 $^\circ\text{C} \times 30\text{min}$) $\leq 210\text{N/mm}^2$, 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(R_z) $\leq 1.3\mu\text{m}$, 剥离强度 $\geq 0.7\text{N/mm}$; 超低轮廓度压延铜箔: 板形 $\leq 10\text{l}$, 表面粗糙度 $R_z \leq 0.9\mu\text{m}$, 抗剥离强度 $\geq 0.8\text{N/mm}$, 滑动弯曲性能 ≥ 15 万次, FCCL 的 180 $^\circ$ 弯折试验 ≥ 5 次。	新能源电池、电子电路、5G 通信, 智能汽车, 航天航空, 军工、高端消费类电子设备
74	高铁制动用高性能铜基复合材料	密度标称值 $\times(1+0.1)$, 硬度[HBW/10/250/30]10~30, 摩擦体剪切强度 $\geq 6\text{MPa}$ 。	先进轨道交通

序号	材料名称	性能要求	应用领域
75	注射成型铜合金	Cu-Cr: 抗拉强度 $\geq 300\text{MPa}$, 屈服强度 $\geq 200\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 20\%$, 密度 $\geq 8.6\text{ g/cm}^3$, 热导率 $\geq 300\text{W/(m}\cdot\text{K)}$ 。	3C、汽车
76	高性能铜镍锡合金带箔材	(1) Cu9Ni6Sn 合金带箔材: 厚度 0.05~0.08mm, 抗拉强度 540~600MPa、屈服强度 490-550 MPa、硬度 $> 170\text{HV}$ 、延伸率 $> 6\%$ 、导电率 $> 12\%$ IACS、公差 $\pm 0.003\text{mm}$ 、90 折弯: 横 0, 纵 1.5; 厚度 0.1~0.2mm, 抗拉强度 $> 1000\text{MPa}$ 、屈服强度 $> 950\text{MPa}$ 、硬度 $> 310\text{HV}$ 、延伸率 $> 4\%$ 、导电率 $\geq 12\%$ IACS、公差 $\pm 0.007\text{mm}$; (2) Cu15Ni8Sn 合金箔材: 厚度 0.04~0.06mm, 抗拉强度 $> 1300\text{MPa}$ 、屈服强度 $> 1250\text{MPa}$ 、硬度 $> 410\text{HV}$ 、延伸率 $\geq 1\%$ 、导电率 $\geq 8\%$ IACS、100 $^{\circ}\text{C}$ /100 小时应力松弛 $\leq 2\%$ 、公差 $\pm 0.002\text{mm}$ 。	5G 通信、航空航天、军工、高端消费类电子产品
77	高氧韧铜	[O]: 80~250ppm, [P] $< 3\text{ppm}$, Fe $< 5\text{ppm}$, 晶粒尺寸 $< 15\mu\text{m}$, 延伸率 A11.3 $\geq 40\%$, 硬度 45~55Hv。	5G 通信、集成电路、航空航天
(五)	其他		
78	原位自生陶瓷颗粒铝基复合材料	(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 $\geq 2\%$; (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 $\geq 0.5\%$; (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 $\geq 14\%$; (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 $\geq 8\%$; (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 $\geq 6\%$ 。	汽车工业、高端装备
79	超高纯金属电积板	(1) 超高纯镍、钴电积板: 化学纯度 $\geq 99.9999\%$, 气体元素 C、N、H、S、O 含量 $\leq 5\text{ppm}$; (2) 超高纯铜电解板: 化学纯度 $\geq 99.99999\%$, 气体元素 C、N、H、S、O 含量 $\leq 5\text{ppm}$ 。	半导体、新能源、航空航天
80	超高纯锭材	(1) 镍锭: 化学纯度 $\geq 99.999\%$, 气体元素 C、O 含量 $\leq 20\text{ppm}$, N、H 含量 $\leq 10\text{ppm}$, S $\leq 5\text{ppm}$; (2) 钴锭: 化学纯度 $\geq 99.999\%$, 气体元素 C、N、H、S、O 含量 $\leq 20\text{ppm}$, 铸锭内部缺陷率 $\leq 0.3\%$; (3) 铜锭: 化学纯度 $\geq 99.9999\%$, 气体元素 C、N、H、S、O 含量 $\leq 5\text{ppm}$, 铸锭内部缺陷率 $\leq 0.3\%$ 。	半导体、新能源、航空航天
81	铝基碳化硅复合材料	热导率 W(m k)室温 ≥ 200 , 抗弯折强度 $\geq 300\text{MPa}$, 热膨胀系数 ppm/ $^{\circ}\text{C}$ (RT ~ 200 $^{\circ}\text{C}$) < 9 。	半导体高功率密度封装
82	高性能 CuNiSn 系合金带箔材	抗拉强度 $\geq 1100\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 3\%$, 硬度 $\geq 350\text{HV}$, 导电率 $\geq 6\%$, 表面粗糙度 $R_a \leq 0.1\mu\text{m}$ 。	航空航天、电子信息、5G 通讯
83	高强高弹 Cu-Ni-Co-Si 系 (C7035) 引线框架合金	抗拉强度 $\geq 800\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 5\%$, 导电率 $\geq 45\%$ IACS, 硬度 $\geq 200\text{MPa}$, 表面粗糙度 $R_a \leq 0.1\mu\text{m}$ 。	集成电路
84	铜基钎涂层复合键合材料	TS ≥ 100 回合, 1.0mil 物理参数 EL $> 7\text{cn}$, BL: 7%-14%。	集成电路中 IC 封装

序号	材料名称	性能要求	应用领域
85	高性能掺杂钨材料	W 含量≥99.95%，K 含量 15~40ppm，平均晶粒尺寸≤10μm 且均匀，边部和心部密度均匀，密度≥18.9g/cm ³	特种照明、高温炉、半导体
86	粉末冶金中空凸轮轴毛坯材料	与铁基零件组合烧结后可形成牢固冶金结合，凸轮-芯轴连接扭矩超过 800N m，密度 7.5g/cm ³ 以上，免淬火硬度 HRC45 以上，耐磨性是相同硬度铸造材料的三倍以上。	汽车
三	先进化工材料		
(一)	特种橡胶及其他高分子材料		
87	无卤阻燃热塑性弹性体 (TPV)	硬度 65~75A，强度>10MPa，密度 1.1kg/cm ³ ，阻燃 V ₀ 或者符合 ISO6722 标准。	电动汽车、航空航天
88	烯烃增韧聚苯乙烯 (EPO) 树脂	发泡 20 倍时，10%的压缩强度≥0.341MPa，弯曲强度≥558MPa；发泡 30 倍时，10%的压缩强度≥0.157MPa，弯曲强度≥202MPa。	船舶、航空航天、电子产品包装
89	新型无氯氟聚氨酯化学发泡剂	外观为无色至浅黄色透明液体，无机械杂质，密度 1.1±0.1，pH8~11，粘度 (25℃下，MPa s) ≤500，凝点≤-15℃，闪点：无，沸点：沸点前分解，水溶性：与水混溶。	汽车、船舶、先进轨道交通、航空航天、节能环保
90	卤代丁基橡胶	标准配方下：透气量 ≤50cm ³ /m ² d 0.1MPa，扯断强度≥5.5MPa，扯断伸长率≥400%，硫化时间 T90:8.3±3.3min。	轨道交通、核电
91	星型支化卤代丁基橡胶	标准配方下：透气量 ≤40cm ³ /m ² d 0.1MPa，扯断强度≥5.5MPa，扯断伸长率≥400%，硫化时间 T90:8.3±3.3min。	汽车、轨道交通、核电、轻工
92	聚烯烃弹性体材料	与聚烯烃树脂有良好的相容性，耐候性优良，密度：0.86~0.91g/cm ³ ；熔指：0.5~35g/10min。	汽车、电子
93	生物基杜仲胶	纯度 94~99%，门尼粘度 77~120 (ML (1+4) 125℃)，拉伸强度 30MPa，伸长率 410%，撕裂强度 80kN/m，重均分子量 70~80 万以上。	航空、航天、航海、医疗、体育、交通
94	蓖麻油基环氧树脂	环氧值 0.2~0.4eq/100g，粘度 (25℃下，MPa s) ≤2000。	电子、化工、基建、风电
95	生物基聚酰胺树脂	全乙醇 (或酯类) 溶解性：≤170 分钟。	塑料油墨制造业
96	新能源动力电池外壳用无卤阻燃热塑性 PPLFT-D 复合材料	拉伸强度≥80MPa，动力电池箱体防火性能满足《GB 31467》防火要求。	动力电池、新能源汽车
97	SLA 3D 打印材料用脂环族环氧树脂	环氧值 1.2~1.3 eq/100g，粘度≤450 (25℃下，MPa s)，总氯 < 100 ppm。	3D 打印

序号	材料名称	性能要求	应用领域
98	有机硅无溶剂浸渍树脂	固化厚层耐高低温(-20℃/30min~155℃/30min)冲击性能:不开裂,牵引电机用线棒耐高低温(-45℃/30min~155℃/30min)冲击性能:不开裂,浸渍树脂绝缘性能:电气强度(常态)≥22 MV/m,体积电阻率(常态)≥1.0×10 ¹⁴ Ω·cm,介质损耗因数(常态)≤1.0,浸渍树脂贮存稳定性:24h(闭口法,100±2℃,粘度增长倍数)<1倍,浸渍树脂粘结强度(裸铝线)≥50N。	轨道交通
99	聚乳酸	玻璃化转变温度≥55℃,熔点≥125℃,拉伸强度≥45MPa,缺口冲击强度≥1kJ/m ² 。	医疗、3D打印、纺织、轻工、农业
100	非金属内胆纤维储运瓶用聚氨酯树脂	粘度370cps,拉伸强度36MPa,硬度HD74-75,弯曲模量,2800~3200MPa,拉伸模量2600~3000MPa,冲击强度60~75kJ/m ² 玻璃化转变温度Tg℃DSC法:80~90。	机械装备
101	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℃拉伸强度≥1.8MPa,拉断伸长率≥150%,23℃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。	汽车、交通装备
(二)	工程塑料		
102	高流动性尼龙	拉伸强度>55MPa,弯曲强度>60MPa,简支梁缺口冲击强度>8kJ/m ² ,熔融指数(235℃,0.325kg)10~30,熔点220~225℃。	汽车、电子电器、纺织工业
103	聚苯硫醚类(PPS)系列特种新材料产品	低氯级:氯含量≤1200ppm,拉伸强度≥70MPa,弯曲强度≥130MPa,弯曲模量≥3.2GPa; 注塑级:拉伸强度≥70MPa,弯曲强度≥130MPa,弯曲模量≥3.2GPa。	汽车、电子电器
104	PEEK工程塑料	250℃高温可长期工作,绝缘强度:190kV/cm,热膨胀系数2.6~6.0,耐辐射、耐腐蚀、耐有机溶剂、自熄。	节能与新能源汽车
105	EPS蜗轮用尼龙材料	拉伸强度80~95MPa,拉伸模量3400~4600MPa,断裂伸长率≥20%,悬臂梁缺口冲击强度≥4kJ/m ² 。	汽车
106	LCP工程塑料	熔融温度300~425℃,自熄性,限氧指数达到35%,满足UL94 V-O水平,其介电强度比一般工程塑料高,耐电弧性良好,在连续使用温度200~300℃,其电性能不受影响,间断使用温度可达316℃左右,拉伸强度≥160MPa。	节能与新能源汽车
107	聚芳醚砜(PSF)	PSF:熔融流动速率3~50g/10min(PPSU10~50g/10min、PES5~45g/10min、PSU3~20g/10min) 弯曲强度100~110MPa,弯曲模量2300~3500MPa,拉伸强度65~75MPa;阻燃PPSU、PES 1.5mm v-0,PSU 5.2mm V-0。	医疗卫生、建材、汽车、航空航天、电子、石油化工、环保

序号	材料名称	性能要求	应用领域
108	热塑性树脂 (PESEKK)	拉伸强度>90MPa, 拉伸模量>3.5MPa, 弯曲强度>130MPa, 氧指数 38.0, 热分解温度 ≥ 580℃, 热氧化稳定性号, 耐腐蚀, 耐溶剂, 耐水, 耐航空燃油。	航空航天、汽车、节能、医疗
109	聚芳醚腈	玻璃化转变温度≥180℃, 拉伸强度≥80 MPa, 弯曲模量≥3GPa, 冲击强度≥7 kJ/m ² , 加工温度≤360℃。	航空航天、电子电器、汽车
(三)	膜材料		
110	VOCs 回收膜	膜元件 (8040 标准型), 膜两侧二氧化碳浓度差≥9%, 渗透通量≥4.6Nm ³ /h, 膜元件静电防爆耐腐蚀, 测试标准 (测试气体为 CO ₂ /N ₂ 混合气体, 进气 CO ₂ 含量 8%±0.5%, 进气量为 18Nm ³ /h, 进气温度 25℃, 操作压力为常压, 真空度 9000Pa)。	化工、医药
111	高强度 PTFE 中空膜	孔径≤0.1μm, 物理拉伸强度 > 1000N, 耐酸碱性能 pH1 ~ 14, 膜丝直径 1.3mm, 壁厚 0.3mm。	工业废水治理、海水淡化
112	高性能水汽阻隔膜	透过率 > 90%, WVTR < 10 ⁻³ g/(m ² d), 翘曲度≤2mm/m, 高温高湿测试 (65℃/90%RH) 储存 1000 ~ 2000h。	薄膜光伏封装、OLED 显示、量子点封装
113	锂离子电池无纺布陶瓷隔膜	定量 14 ~ 35g/m ² , 厚度 18 ~ 25μm, 纵向抗拉强度≥40MPa, 吸液率≥150%, 热收缩率≤0.5% (180℃, 1h), 孔隙率 55% ~ 85%, 透气率 < 100S/100cc。	锂离子电池
114	高选择性纳滤复合膜材料	氯化钠截留率≤5%, 硫酸钠截留率≥98.5%, 水通量≥60L/m ² h; 膜元件 (8040 标准型) 产水量≥30m ³ /d。	水处理
115	双极膜电渗析膜	膜尺寸≥400×800mm ² , 跨膜电压≤1.4V (电流密度为 600A/m ²), 电流效率≥75%, 酸碱转化率≥90%, 寿命超过 1 年。	化工
116	高频高速电磁屏蔽膜材料	电磁波屏蔽值 > 85DB, 接地电阻 < 1Ω。	新型显示、汽车
117	高效能石墨烯散热复合膜	xy 轴热传导系数≥1950W (m K), z 轴热传导系数≥22W (m K), 辐射系数≥92%。	电子信息、新型显示、汽车
118	汽车级 PVB 膜片	透过率≥85%, 雾度≤0.6%, 黄色指数≤8, 粗糙度 Rz (正面、反面) 15~50μm, 尺寸变化率≤12%, 拉伸强度≥20MPa, 断裂拉伸应变≥200%, 敲击值 4~7, 耐辐照性≥95%, 挥发物质量分数 0.35~0.55%; 耐热性: 允许试样有裂口存在, 但超出边部 15mm 或超出裂口 10mm 的部分不能产生气泡及变色等其他缺陷; 耐湿性: 允许试样有裂口存在, 但超出边部 15mm 或超出裂口 10mm 的部分不能产生气泡及变色等其他缺陷。	汽车
119	启停电池用 AGM 隔膜	定量 150±7.5g/m ² mm/10KPa, 最大孔径≤20μm, 孔隙率≥93.5%, 抗穿刺力≥4.0d N, 加压吸酸量≥5.5 (g/g) 50KPa, 湿态回弹性能≥93%, 铁含量≤0.003%, 氯含量≤0.003%, 还原高锰酸钾物质≤3.0mL/g 毛细吸酸高度≥90mm/5min。	新能源

序号	材料名称	性能要求	应用领域
120	燃料电池全氟质子膜	质子传导率 $\geq 0.08\text{S/cm}$ (GB/T20042.3-2009), 尺寸稳定性 (溶胀率, 各向) $\leq 7\%$ (GB/T20042.3-2009), 电化学稳定性 (1000h) 渗氢电流 $\leq 10\text{mA/cm}^2$ (GB/T20042.3-2009), 复合膜厚度偏差 $\leq \pm 2\mu\text{m}$ (GB/T20042)。	燃料电池
121	全氟离子膜交换膜	磺酸树脂质量交换容量 $0.99\text{mmol/g} \sim 1.04\text{mmol/g}$, 厚度及厚度标准偏差, 在 GB/T 6672-2001 下, 厚度约 $200\mu\text{m}$, 横向拉伸强度 $> 14\text{MPa}$, 纵向拉伸强度 $> 16\text{MPa}$, 耐撕裂 $> 20\text{N}$ 。	化工
122	高强度聚乙烯膜材料 (BOPE)	纵向拉伸强度 $\geq 70\text{MPa}$, 横向拉伸强度 $\geq 115\text{MPa}$, 横向模量 $\geq 500\text{MPa}$, 横向断裂标称应变 $< 100\%$ (GB/T 1040.3-2006); 抗穿刺强度 $\geq 70\text{N}$ (ASTM D 4833-07, 膜厚 $30\mu\text{m}$); 雾度 < 6.0 (GB/T 2410-2008, 膜厚 $30\mu\text{m}$); 表面光泽度 > 60 (45° , GB/T 8807-1988); 摆锤法冲击强度 $> 2.0\text{J}$ (GB T 8809-2015, B 法, 膜厚 $30\mu\text{m}$); 落镖法冲击强度 $> 500\text{g}$ (GB/T 9639.1-2008, B 法, 膜厚 $35\mu\text{m}$)。	化工
123	液晶聚合物薄膜	薄膜介电常数 $\leq 3.0@40\text{GHz}$, 介电损耗 $\leq 0.002@40\text{GHz}$, 吸水率 $< 0.5\%$, 薄膜 CTE $\leq 18\text{ppm}/^\circ\text{C}$, 薄膜厚度 $\leq 25\mu\text{m}$ 。	5G
(四)	电子化工新材料		
124	环保水系剥离液	金属保护剂含量 $\leq 1\%$, 杂质金属离子含量 $\leq 100\text{ppb}$, 颗粒物 ($\geq 0.5\mu\text{m}$) ≤ 50 个/ml。	新型显示
125	超高纯化学试剂	(1) 电子级磷酸: 金属离子 $< 500\text{ppb}$; (2) 半导体级磷酸: 金属离子 $< 50\text{ppb}$, 颗粒物 ($\geq 0.2\mu\text{m}$) < 100 个/ml; (3) 高纯双氧水、硫酸、氢氟酸: 其中金属杂质含量 (电子级) $\leq 10\text{ppb}$ 、颗粒物 ($\geq 0.5\mu\text{m}$) ≤ 100 个/ml, 金属杂质含量 (半导体级) $\leq 0.1\text{ppb}$, 颗粒物 ($\geq 0.2\mu\text{m}$) ≤ 100 个/ml; (4) 芯片铜互连超高纯电镀液: 金属杂质含量 $< 60\text{ppb}$, 颗粒物 ($\geq 0.2\mu\text{m}$) < 100 个/ml; (5) 高纯电子级氨水: 金属杂质含量 $< 100\text{ppt}$, 单项阴离子含量 $< 100\text{ppb}$, 颗粒 ($\geq 0.2\mu\text{m}$) 小于 40 个/mL; (6) 芯片铜互连超高纯电镀添加剂: 金属杂质含量 $< 0.1\text{ppm}$, 颗粒物 ($\geq 0.2\mu\text{m}$) < 100 个/ml; (7) 蚀刻后清洗液: 金属杂质含量 $< 100\text{ppb}$, 颗粒物 ($\geq 0.2\mu\text{m}$) < 100 个/ml; (8) 四乙氧基硅烷: 纯度 $\geq 99.9999\%$, 氯 $\leq 0.1\text{ppb}$, 钴 $\leq 0.1\text{ppb}$, 铁 $\leq 0.2\text{ppb}$, 锰 $\leq 0.1\text{ppb}$, 镍 $\leq 0.2\text{ppb}$; (9) 高纯氢氟酸缓冲腐蚀液: 金属杂质含量 $< 0.1\text{ppb}$, 单项阴离子含量 $< 100\text{ppb}$, 颗粒 ($\geq 0.2\mu\text{m}$) 小于 200 个/mL。	集成电路、新型显示

序号	材料名称	性能要求	应用领域
126	CMP 抛光材料	<p>(1) CMP 抛光液: 小于 45 纳米线宽集成电路制造用 CMP 抛光液系列产品, 包括铜抛光液、铜阻挡层铜抛光液、氧化物铜抛光液、多晶硅铜抛光液、钨抛光液等; 200~300mm 硅片工艺用抛光液;</p> <p>(2) CMP 抛光垫、CMP 修整盘: 200~300mm 集成电路制造 CMP 工艺用抛光垫、修整盘; 200~300mm 硅片工艺用抛光垫、修整盘。</p>	集成电路
127	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> <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: KrF/ArF/ArFi 光刻胶专用高纯度光致酸剂、I 线光刻胶用感光性化合物;</p> <p>(6) 光刻胶抗反射层: 与 KrF、ArF 和 ArFi 浸没式光刻胶配套的抗反射层材;</p> <p>(7) 厚膜光刻胶: 3D 集成等系统级封装用光刻胶;</p> <p>(8) 光刻胶显影液、光刻胶剥离液: 与 KrF、ArF 和 ArFi 浸没式光刻胶配套的光刻胶显影液、光刻胶剥离液。</p>	集成电路
128	ArF 光刻胶用脂环族环氧树脂	<p>单项金属元素含量 < 50ppb, 环氧值 1.95~2.15 eq/100g, 粘度 ≤ 30(25°C, MPa s), APhA ≤ 150。</p>	集成电路、新型显示
129	特种气体	<p>(1) 高纯氯气: 纯度 ≥ 99.999%, H₂O ≤ 1.0ppm, CO₂ ≤ 2.0ppmv, CO ≤ 1.5ppmv, O₂ ≤ 1.0ppmv, CH₄ ≤ 0.1ppmv;</p> <p>(2) 三氯氢硅: 纯度 ≥ 99.99%, CH₃Cl < 10ppm, SiHCl₂ ≤ 100ppm, SiCl₄ ≤ 100ppm, Fe ≤ 30ppb, Ni ≤ 2ppb;</p> <p>(3) 锗烷: 纯度 ≥ 99.999%, H₂ < 50ppmv, O₂+Ar ≤ 2ppmv, N₂ ≤ 2ppmv, CO ≤ 1ppmv, CO₂ ≤ 1ppmv, CH₄ ≤ 1ppmv, H₂O ≤ 3ppm;</p> <p>(4) HCl、N₂O 纯度 ≥ 99.999%; COS、B₂H₆ 纯度 ≥ 99.99%; AsH₃、PH₃、SiH₄ 纯度 ≥ 99.9999%;</p> <p>(5) 二氯二氢硅: 纯度 ≥ 99.99%, SiCl₄ ≤ 50ppm, CHCl₃ ≤ 100ppm; B ≤ 10ppt, P ≤ 10ppt;</p> <p>(6) 高纯三氯化硼: 纯度 ≥ 99.999%, N₂ ≤ 4ppmv, CO ≤ 0.5ppmv, O₂ ≤ 1ppmv, CH₄ ≤ 1ppmv, H₂O ≤ 1ppmv, CO₂ ≤ 2ppmv;</p> <p>(7) 六氯乙硅烷: 纯度 ≥ 99.5%, SiCl₄ ≤ 300ppm, 六氯氧硅烷 ≤ 500ppm, CHCl₃ ≤ 100ppm, Al ≤ 10ppt, Ti ≤ 10ppt;</p> <p>(8) 四氯化硅: 纯度 ≥ 99.99%, CHCl₃ ≤ 50ppm, CH₂Cl₂ ≤ 100ppm; Fe ≤ 2ppt, Ni ≤ 0.1ppm, B ≤ 20ppt, P ≤ 20ppt;</p> <p>(9) 超高纯氩气: 纯度 ≥ 99.9995%; 超高纯锗烷混氢 (GeH₄/H₂); 超高纯锗烷混氢 (GeH₄/H₂); 超高纯乙硼烷混氢 (B₂H₆/H₂); 超高纯乙硼烷混氮气; 超高纯磷烷混氢气 (PH₃/H₂)。</p>	集成电路、新型显示

序号	材料名称	性能要求	应用领域
130	铜蚀刻液	pH: 1.7~2.5, 氟离子含量: 1700~3000ppm, 硝酸含量: 3.6~5.0%, 双氧水含量 4.0~6.1%, 颗粒杂质数 ($>0.5\mu\text{m}$) <100 个/mL, 金属离子 (Li、Mg、Al、K、Cr、Mn、Fe、Ni、Co、Cu、Zn、Sr、Cd、Ba、Pb) $<1\text{ppm}$; 金属离子 Na、Ca $<3\text{ppm}$ 。	新型显示
131	热塑性液晶高分子材料	拉伸强度 $>90\text{MPa}$, 拉伸模量 $>10\text{GPa}$, 弯曲强度 $>130\text{MPa}$, 弯曲模量 $>10\text{GPa}$, 热变形温度 $>250^\circ\text{C}$, 冲击强度 $>200\text{J/m}$ 。	新型显示
132	四氯铝酸钠	纯度 99.5%, 熔点 165°C , 200°C 下密度为 1.65g/cc , 杂质元素含量, Ca $\leq 50\text{ppm}$, K $\leq 50\text{ppm}$, Fe $\leq 20\text{ppm}$, Ni $\leq 20\text{ppm}$, Zn $\leq 20\text{ppm}$ 。	新能源
133	LCD 用正性光刻胶	UV 比 3.75 ± 0.10 , 金属离子 (Na、K、Ca、Mg、Fe、Mn、Al) 总含有率 $\leq 200\text{ppb}$, 膜厚 Standard $\pm 50\text{\AA}$ 。	新型显示
134	超薄电子布	(1) 106 电子布: 经纬密度 22×22 根/cm, 厚度 $0.033\pm 0.01\text{mm}$, 单位面积质量 $24\pm 1\text{g/m}^2$; (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 $23\pm 1\text{g/m}^2$; (3) 超薄型电子布 1067: 经纬密度 27.6×27.6 根/cm, 厚度 $0.035\pm 0.01\text{mm}$, 单位面积质量 $30.7\pm 1\text{g/m}^2$; (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 $20\pm 1\text{g/m}^2$; (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 $12\pm 1\text{g/m}^2$ 。	电子信息
135	g/i 线正性光刻胶用酚醛树脂	单项金属元素含量 $< 50\text{ppb}$, 游离单体 $< 1\%$, 分子量范围 $2000\sim 30000$, dimer 含量 $3\sim 10\%$ 。	集成电路、新型显示
136	光伏玻璃用 AR 镀膜液	附着力 0 级, 铅笔硬度 $\geq 3\text{H}$, 透过率增益 $\geq 2\%$ 。	光伏
(五)	其他先进化工材料		
137	半芳香族尼龙 (PPA)	玻璃化转变温度 $\geq 88^\circ\text{C}$, 熔点 $\geq 300^\circ\text{C}$, 拉伸强度 (25°C) $\geq 60\text{MPa}$, 弯曲强度 (25°C) $\geq 120\text{MPa}$, 吸水率 ($23^\circ\text{C}/50\%\text{RH}$) $\leq 0.7\%$, 特性粘度 $0.75\sim 0.95\text{dL/g}$ 。	汽车、电力电子
138	聚丁烯-1 (PB)	拉伸弹性模量 $\geq 445\text{MPa}$, 断裂拉伸强度 $\geq 20\text{MPa}$, 弯曲模量 $\geq 500\text{MPa}$, 简支梁缺口冲击强度 $\geq 15\text{kJ/m}^2$, 熔点 $120\sim 125^\circ\text{C}$ 。	化工、纺织、轻工
139	聚硼硅氧烷改性聚氨酯材料	密度 $0.45\sim 0.5\text{kg/m}^3$, 撕裂强度 $0.9\sim 1.5\text{N/mm}$, 拉伸强度 $> 1.4\text{MPa}$, 断裂伸长率, $180\sim 300\%$, 压缩强度 $140\sim 300\text{KPa}$, 抗冲击防护性能 level2。	工业减震

序号	材料名称	性能要求	应用领域
140	聚酰胺 56	颗粒度 45 ~ 65 N/g, 带黑点颗粒 ≤ 0.8%, 干燥失重 ≤ 0.6 ~ 1.5%, 粘数 120 ~ 180 mL/g 均可实现, 按要求可调, 熔点 250 ~ 260°C, 相对密度 1.11 ~ 1.15 g/cm ³ ; 拉伸强度(屈服) > 75MPa, 弯曲强度 > 105 MPa, 冲击强度(缺口) > 3.2 kJ/m ² 。	汽车、电子领域
141	聚四氟乙烯零件和原型材	I 型——纯聚四氟乙烯 (PTFE), II 型——含 15% 石墨的聚四氟乙烯 (PTFE), III 型——含 15% 玻璃纤维和 5% 二硫化钼的聚四氟乙烯 (PTFE), IV 型——含 25% 玻璃纤维的聚四氟乙烯 (PTFE); 1 类——压缩模塑料和模塑板材, 2 类——柱状挤压型材 (仅适用于 I 型), 3 类——切削板材 (仅适用于 I 型); I 型 1 类的极限拉伸强度 ≥ 31MPa, 伸长率 ≥ 300%; I 型 2 类的极限拉伸强度 ≥ 21MPa, 伸长率 ≥ 200%; I 型 3 类的极限拉伸强度 ≥ 28MPa, 伸长率 ≥ 250%; 介电强度 ≥ 1000v/mil; II 型 1 类的极限拉伸强度 ≥ 12MPa, 伸长率 ≥ 125%; III 型 1 类的极限拉伸强度 ≥ 21MPa, 伸长率 ≥ 250%; IV 型 1 类极限拉伸强度 ≥ 17MPa, 伸长率 ≥ 225%; 测试方法: 极限拉伸强度和伸长率试验方法, ASTM D4894; 介电强度试验方法, ASTM D149。	航空航天装备
142	聚双环戊二烯(PDCPD)	密度 < 1.05g/cm ³ , 断裂伸长率 > 5%, 热变形温度 > 90°C, 悬臂梁缺口冲击强度 (23°C) > 24 kJ/m ² , 拉伸强度 > 40 MPa, 弯曲强度 > 60 MPa, 弯曲弹性模量 > 1850MPa。	轨道交通、工程机械、医疗设备、航天
143	硼-10 酸	丰度 ≥ 95%, 纯度 ≥ 99.9%。	核工业、医疗
144	热力管道内壁防腐涂料	附着力 ≥ 7MPa, 耐水煮 (95°C, 1000 小时), 耐油浴 (150°C, 1000h, 导热油), 耐高温高压釜 (150°C, 10MPa, 介质: 去离子水, 168h), 涂层不起泡、不脱落、不开裂。	节能环保
145	生物基增塑剂	100% 替代邻苯类增塑剂, 抗老化性能 > 1200h (ASTM G-154), 环保指标通过欧盟 REACH 法规认证, 绿色安全无毒。	纺织、轻工、医疗耗材
146	高性能医用干式胶片	灰雾密度 D ₀ ≤ 0.08, 最大密度 D _{max} ≥ 2.90, 表现无不润湿点、条道、拉丝、划伤、杂质点。	医疗
147	环保水处理型偏铝酸钠	氧化铝 ≥ 37%, 氧化钠 ≥ 26.5%, 苛性比 = 1.20 ± 0.05, 白色固体粉末。	环保

序号	材料名称	性能要求	应用领域
148	高性能纳米刚性粒子改性PP基复合材料及超高强度纳米PP丝	复合材料的缺口冲击强度达到最大值 66.5kJ/m ² ，拉伸强度达到 38.3MPa。纳米粒子对弹性体的分散剪切细化均化使PP基复合材料韧性大幅提高，纳米粒子改性PP基复合材料可吸收90%紫外线，抗老化能力大幅提高，超高强度纳米PP丝拉伸强度达到 8.2g/D,延伸率在 15~20%之间。	汽车
149	高频高速覆铜板用功能化低分子聚苯醚	特性粘度(IV) 0.075~0.090dl/g，玻璃化转变温度(T _g) 140~150℃，挥发份<0.50%，铜含量<8ppm，酚羟基当量 800~1000g/mol，数均分子量 2100~2700g/mol。	5G通讯、无人驾驶汽车、大型服务器、超高清视频传输、智能穿戴
150	橡胶密封件制品表面用水性涂料	摩擦系数指标定为 μ≤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≤200g/L。	化工
151	重金属脱除用高分子复合凝胶吸附剂	重金属去除浓度范围 0~10000ppm，去除率>99%。	电子
152	高分子永久型抗静电剂	表面电阻≤1×10 ⁸ Ω，断裂伸长率≥200%，熔点≥120℃。	电子、化工、
153	密封材料	(1)高性能耐温耐压密封材料：抗老化：1000小时保持螺栓拧紧力，抗高温：350~400℃，抗压：抵抗法兰压力>400MPa(无压溃)，抗内压 20MPa 不冲出； (2)膨润型高密封材料：密度 1.4~1.6gm/cc，拉伸强度 8~25MPa，压缩率 8~22%，回弹率≥35%。	汽车
154	耐温抗压材料	密度 1.3~1.45 gm/cc，拉伸强度 8~20 MPa，抗温 200~300℃，抗压≥300MPa。	汽车、机械、船舶
155	无石棉原位复合密封材料	密度≥1.3 gm/cc，拉伸强度≥15 MPa，压缩率 10-20%，回弹率≥55%，应力松弛≤25%。	高铁、航天航空、船舶、石油化工
四	先进无机非金属材料		
(一)	特种玻璃及高纯石英制品		
156	高纯石英砂	Fe、Mn、Cr、Ni、Cu、Mg、Ca、Al、Na、Li、K、B 共 12 种元素总含量<6ppm。	高品质石英制品
157	半导体用大尺寸高纯石英扩散管	规格：外径 300~400mm，偏壁厚≤0.6mm，金属杂质含量<13ppm，长期使用温度 1150℃。	半导体、集成电路
158	光纤预制棒烧结用石英炉管	外径>200mm，长度>2000mm，高温区壁厚偏差±0.5mm，羟基含量<20ppm，金属杂质含量<20ppm，高温区域的部分应能承受 2000℃高温。	光纤预制棒制造

序号	材料名称	性能要求	应用领域
159	光通讯用石英玻璃制品	SiO ₂ 含量≥99.95%，在1100℃条件下保温2h、透射比变化值不大于4%，双折射I类。	光通讯
160	高品质紫外光学石英玻璃	直径或对角线≥550mm，光吸收系数≤2×10 ⁻⁵ ，光学非均匀性≤4×10 ⁻⁶ ，应力≤5nm/cm，条纹度5级。	高能激光、精密光学、半导体、光电子、光通讯、光学仪器
(二)	绿色建材		
161	防污型绝缘材料	憎水性HC1~HC2级，污秽耐受电压跟普通釉绝缘子相比，污秽耐受电压≥1.5倍，涂层耐磨性≤0.2g，耐漏电起痕及电蚀损≥TMA4.5级，支柱绝缘子弯曲破坏应力100MPa，悬式绝缘子抗拉强度160kN，使用温度-40~105℃，抗拉负荷≥300kN； 超特高压输电变电设施用防污型绝缘材料：使用温度在-40℃~105℃，抗拉负荷≥300kN，形成3000吨/年生产能力。	电力装备
162	聚烯烃纳米改性防水隔热卷材	拉伸强度≥13MPa，断裂伸长率≥600%；2500h老化后：拉伸强度≥11MPa，断裂伸长率≥100%，近红外反射比≥80，太阳光反射比≥80，隔热温差≥10℃。	环保、建筑
163	热塑性聚烯烃(TPO)防水卷材	(1)增强型热塑性聚烯烃(TPO)防水卷材：最大拉力≥250N/cm，最大拉力时伸长率≥15%，低温弯折性-50℃无裂纹，人工气候加速老化7000小时合格； (2)热塑性聚烯烃(TPO)预铺防水卷材：拉力≥600N/50mm，拉伸强度≥12MPa，膜断裂伸长率≥500%，邵氏D硬度(1s读数)为35~40。	环保、建筑
164	铜铟镓硒太阳能发电组件	设计荷载>6000Pa，燃烧性能等级A，持续运行状况下允许的组件温度-40~+85℃，最大系统电压1000V，最大反向电流4A。	节能环保、太阳能发电
165	碲化镉发电玻璃	发电转换效率≥13%，面积≥1.92m ² 。	节能环保、太阳能发电
(三)	先进陶瓷粉体及制品		

序号	材料名称	性能要求	应用领域
166	片式多层陶瓷电容器用介质材料	<p>配方粉: 高容 X7R 和 X7T 瓷粉: 介电常数≥ 2200, 介电损耗$\leq 2\%$, 绝缘性能: $RC \geq 1000S$, 介质厚度 2~3μm 时产品的温度特性(-55$^{\circ}C$ ~ 125$^{\circ}C$)无偏压条件下满足$\pm 15\%$ (X7R)、$\pm 33\%$ (X7T), 粒度分布 D50: 0.35~0.55μm, 耐电压 $BDV \geq 50V/\mu m$, 满足 0805X7R475 或 0805X7T106 规格产品的使用要求;</p> <p>高容 X5R 和 X6S 瓷粉: 介电常数$\geq 3000 \sim 4500$, 介电损耗$\leq 3\%$, 绝缘性能 $RC \geq 1000S$, 介质厚度 2~3μm 时产品的温度特性(-55$^{\circ}C$ ~ 85$^{\circ}C$)无偏压条件下满足$\pm 15\%$、产品的温度特性(-55$^{\circ}C$ ~ 105$^{\circ}C$)无偏压条件下满足$\pm 22\%$, 粒度分布 D50: 0.35~0.55μm, 耐电压 $BDV \geq 50V/\mu m$, 满足 0805X6S106 或 0805X5R226 规格产品的使用要求;</p> <p>高容值 COG 瓷粉: 介电常数≥ 32, 介电损耗$\leq 0.1\%$, 绝缘性能 $RC \geq 2000S$, 烧结后晶粒$\leq 2\mu m$, 温度特性(-55$^{\circ}C$ ~ 125$^{\circ}C$)满足$\pm 30ppm/^{\circ}C$, 烧结温度$\leq 1180^{\circ}C$, 满足 0805COG103 规格产品的使用要求;</p> <p>射频高 QCOG 瓷粉: 介电常数≤ 30, 介电损耗$\leq 0.1\%$, 绝缘性能 $RC \geq 2000S$, 烧结后晶粒$\leq 2\mu m$, 温度特性(-55$^{\circ}C$ ~ 125$^{\circ}C$)满足$\pm 30ppm/^{\circ}C$, 烧结温度$\leq 1050^{\circ}C$, 产品 0805COG5R0 规格, 1GHz 下 Q 值≥ 220, $ESR \leq 150m\Omega$;</p> <p>基础粉 (钛酸钡): 粉体粒径: 100$\pm 10nm$; 比表面积: 9.0~13.0m^2/g; 粒度分布 D10: 0.05 ~ 0.10μm, D50: 0.10 ~ 0.15μm, D90: 0.25 ~ 0.45μm, $c/a > 1.0095$, Ba/Ti 比 0.995 ~ 1.005。</p>	电子信息
167	氮化铝陶瓷粉体及基板	<p>粉体: 碳含量$\leq 300ppm$, 氧含量$\leq 0.75\%$, 粒度分布 D10$\leq 0.65\mu m$, D50$\leq 1.30\mu m$, D90$\leq 3.20\mu m$, 比面积$\geq 2.8m^2/g$;</p> <p>基板: 密度$\geq 3.30g/cm^3$, 热导率 (20$^{\circ}C$) $\geq 180W/(m \cdot K)$, 抗折强度$\geq 380MPa$, 线膨胀系数 (RT ~ 500$^{\circ}C$) (4.6 ~ 4.8) $\times 10^{-6}/^{\circ}C$, 表面粗糙度 $R_a \leq 0.3\mu m$。</p>	高铁、新型显示、新能源汽车、光通讯和智能电网
168	高性能蜂窝陶瓷载体	<p>载体: 蜂窝筛孔目数 300 ~ 750 目; 壁厚 $TWC \leq 4mil$, $DOC/SCR \leq 6mil$, 热膨胀系数$\leq 0.6 \times 10^{-6}$, 耐热冲击性$\geq 650^{\circ}C$;</p> <p>过滤器材料: 孔隙率$\geq 50\%$, 颗粒捕捉效率$\geq 90\%$。</p>	机动车尾气后处理
169	电子产品用氧化锆陶瓷外壳材料	成品瓷片三点抗弯强度 $\geq 1200MPa$, 韧性 $\geq 8MPa \cdot m^{1/2}$, 维氏硬度 ≥ 1100 , 相对介电常数 < 36 。	电子产品
170	DBC 基板 (覆铜陶瓷基板)	陶瓷氮化铝热导率 $> 170W/m \cdot K$, 铜箔电导率 $\geq 58MS/m$, 铜箔硬度 90 ~ 110HV。	电力电子、IGBT 模块、新能源汽车、太阳能和风力发电装备
171	半导体装备用氧化铝陶瓷部件	密度 $\geq 3.90g/cm^3$, 硬度 (HRA) ≥ 90 , 抗折强度 $\geq 400MPa$, $R_a \leq 0.6\mu m$ 。	半导体、LED
172	除尘脱硝一体化高温陶瓷膜材料	适用温度 180 ~ 420 $^{\circ}C$, 过滤风速 0.8 ~ 2 m/min , 除尘效率 $\geq 99.9\%$, 净化后气体杂质浓度 $\leq 10mg/N \cdot m^3$, 脱硝效率 80 ~ 90%, 过滤阻力 1000 ~ 3500Pa。	建材、垃圾焚烧炉、焦化

序号	材料名称	性能要求	应用领域
173	高性能氮化硅陶瓷材料	致密度 $\geq 99\%$, 弯曲强度 $\geq 900\text{MPa}$, 维氏硬度 ≥ 1450 , 断裂韧性 $\geq 7\text{MPa}\cdot\text{m}^{1/2}$, 弹性模量 $\geq 320\text{GPa}$, 热膨胀系数 $\leq 3.4 \times 10^{-6}$, 韦布尔模数 > 12 , 热导率 $20 \sim 90\text{W/m}\cdot\text{K}$, 抗压强度 $\geq 3000\text{MPa}$ 。	太阳能和风力发电装备、航空航天、汽车、电子
174	碳化硅陶瓷膜过滤材料	$\Phi 60 \times (1000 \sim 2500) \times (8 \sim 10)\text{mm}^3$, 支撑体孔径 $40 \sim 70\mu\text{m}$, 气孔率 $\geq 40\%$, 膜层孔径 $10 \sim 20\mu\text{m}$, 弯曲强度 $\geq 15\text{MPa}$, 耐酸性 $\geq 98\%$, 耐碱性 $\geq 99\%$, 热胀系数 $< 5.46 \times 10^{-6}/\text{K}$ 。	化工、能源、电力装备、冶金、环保
175	环保型微波陶瓷材料	<p>(一) 材料技术指标</p> <p>(1) K20 材料, 开发介电常数 K 值介于$18 \sim 22$, K 值精度± 0.2, $Q \cdot f > 90000$, 频率温度系数$0 \pm 2\text{ppm}/^\circ\text{C}$, 烧结温度$< 1450$度, 密度$< 5.2\text{g}/\text{cm}^3$, 热膨胀系数$< 9\text{ppm}/^\circ\text{C}$, 三点弯折强度$> 240\text{MPa}$, 维氏硬度$> 800\text{kgf}/\text{mm}^2$;</p> <p>(2) K37 材料, 开发介电常数 K 值介于$35 \sim 40$, K 值精度± 0.2, $Q \cdot f > 50000$, 频率温度系数$0 \pm 2\text{ppm}/^\circ\text{C}$, 烧结温度$< 1380$度, 密度$< 5.0\text{g}/\text{cm}^3$, 热膨胀系数$< 9\text{ppm}/^\circ\text{C}$, 三点弯折强度$> 200\text{MPa}$, 维氏硬度$> 800\text{kgf}/\text{mm}^2$;</p> <p>(3) K45 材料, 开发介电常数 K 值介于$43 \sim 47$, K 值精度± 0.2, $Q \cdot f > 45000$, 频率温度系数$0 \pm 2\text{ppm}/^\circ\text{C}$, 烧结温度$< 1450$度, 密度$< 5.2\text{g}/\text{cm}^3$, 热膨胀系数$< 9\text{ppm}/^\circ\text{C}$, 三点弯折强度$> 200\text{MPa}$, 维氏硬度$> 800\text{kgf}/\text{mm}^2$;</p> <p>(二) 利用上述开发的微波陶瓷材料实现如下产品指标</p> <p>(1) 通信陶瓷滤波器: 中心频率$2 \sim 5\text{GHz}$, 带宽200MHz, 带内插损$< 1.0\text{dB}$, 带内纹波$< 0.5\text{dB}$, 带内回波损耗$< -18\text{dB}$, 左右边带临近通带抑制$\pm 25\text{MHz}$抑制水平$< -15\text{dB}$;</p> <p>(2) 通信陶瓷谐振器: Q 值≥ 50000 (1GHZ), 谐振频率温度系数$0 \pm 2\text{ppm}/^\circ\text{C}$。</p>	电子信息
176	高性能发动机气缸套复合陶瓷功能材料	陶瓷合金渗透层深度 $\geq 10\mu\text{m}$, 抗拉强度 $\geq 330\text{MPa}$, 硬度 $\geq 300\text{HB}$, 摩擦系数降低 $\geq 10\%$, 气缸套配副的发动机摩擦功降低 $\geq 5\%$ 。	发动机、内燃机
177	立方碳化硅微粉	规格 W0.3 ~ W60, $\beta\text{-SiC}$ 含量 $\geq 99.99\%$, 堆积密度 $1.6 \sim 2.4\text{g}/\text{cm}^3$, 粒度 $30\text{nm} \sim 100\mu\text{m}$, 基本粒含量 $60\% \sim 80\%$ 。	航空航天、先进制造、半导体
178	注射成型结构陶瓷	ZrO_2 硬度 $\geq 1100\text{HV}$, 密度 $\geq 6\text{g}/\text{cm}^3$, 三点弯曲强度 $\geq 1000\text{MPa}$, 断裂韧性 $> 8\text{MPa}\cdot\text{m}^{1/2}$; Al_2O_3 硬度 $\geq 1400\text{HV}$, 密度 $\geq 3.75\text{g}/\text{cm}^3$, 弯曲强度 $400 \sim 600\text{MPa}$, 断裂韧性 $3 \sim 5\text{MPa}\cdot\text{m}^{1/2}$ 。	3C、汽车
179	高性能棒形瓷绝缘子	弯曲破坏负荷 $\geq 12.5\text{kN}$; 扭转破坏负荷 $\geq 8\text{kN}$; 标准雷电冲击耐受电压 $\geq 1175\text{kV}$ (peak); 工频湿耐受电压 $\geq 480\text{kV}$ (r.m.s); 可见电晕电压 $\geq 160\text{kV}$ 。	电力工程、电力装备
(四)	人工晶体		

序号	材料名称	性能要求	应用领域
180	碲锌镉晶体	(1) 核工业、环境探测: 晶锭直径 $\geq 100\text{mm}$, 单晶尺寸 $\geq 2000\text{mm}^3$, 成分偏差 $\leq 5\%$, 电阻率 $\geq 1 \times 10^{10}\Omega \cdot \text{cm}$, 电子迁移率和寿命积 $\geq 2 \times 10^{-3}\text{cm}^2/\text{V}$, 碲锌镉探测器对 $241\text{Am}@59.5\text{KeV}$ 的能量分辨率 $\leq 5\%$, 峰谷比 ≥ 80 , 对 $137\text{Cs}@662\text{KeV}$ 的能量分辨率 $\leq 1.5\%$, 峰康比 ≥ 2 , 空间分辨率 $\leq 0.2\text{mm}$, 计数率 $1\text{M/s}/\text{mm}^2$; (2) 外延衬底: 衬底面积 $\geq 14 \times 14\text{mm}^2$, 最大厚度偏差 $\leq 0.05\text{mm}$, 晶体定向偏差 $\leq 20'$, 双晶衍射半峰宽 $\leq 30 \text{rad} \cdot \text{s}$; 位错腐蚀坑密度 $\leq 5 \times 10^4/\text{cm}^2$ 夹杂相尺寸 $\leq 10\mu\text{m}$; 夹杂相密度 $\leq 2000/\text{cm}^2$; $2 \sim 25\mu\text{m}$ 红外透过率 $\geq 60\%$ 。	核工业、环境检测、外延衬底
181	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 $13\% @ 511\text{KeV}$ 。	医疗器械、安全检查
182	高性能钇铝石榴石(YAG)系列激光晶体	$PV \leq 0.08/\text{inch}$, 消光比 $\geq 30\text{dB}$, 表面粗糙度 $\leq 0.7\text{nm}$, 单程损耗系数 $\leq 0.2\%/ \text{cm}$ 。	大功率激光装置、医疗器械
183	低吸收高激光膜损伤阈值三硼酸锂(LBO)晶体	1064nm 处吸收值 $\leq 30\text{ppm}/\text{cm}$, 355nm 处膜损伤阈值 $\geq 6\text{J}/\text{cm}^2$, 光学均匀性优于 10^{-5} , 355nm 处透过率 $\geq 85\%$ 。	激光显示、信息通讯、科研仪器、医疗激光等
184	复合高碳钢金刚石切割线	线径 $60\mu\text{m}$, 抗拉强度 $> 13.5\text{N}$, 破断拉力 $> 4650\text{N}/\text{mm}^2$ 扭转值 > 150 , 椭圆度 $< 0.8\mu\text{m}$; 线径 $55\mu\text{m}$, 抗拉强度 $> 11.5\text{N}$, 破断拉力 $> 4820\text{N}/\text{mm}^2$ 扭转值 > 150 , 椭圆度 $< 0.8\mu\text{m}$; 线径 $50\mu\text{m}$, 抗拉强度 $> 9.8\text{N}$, 破断拉力 $> 4850\text{N}/\text{mm}^2$ 扭转值 > 130 , 椭圆度 $< 0.8\mu\text{m}$ 。	单晶硅、多晶硅及蓝宝石等硬脆材料的切割
(五)	矿物功能材料		
185	高纯石墨	固定碳含量 $C \geq 99.90\%$ 。	新能源
186	核级石墨	牌号: SNG342、SNG623、SNG742、SNG722、SNG7420、SNG3420; 未辐照性能要求: 颗粒直径 $\leq 1.0\text{mm}$ (振动成型), $\leq 0.04\text{mm}$ (等静压), 密度 $\geq 1.85\text{g}/\text{cm}^3$ (振动成型), $\geq 1.78\text{g}/\text{cm}^3$ (等静压), 热导率 $\geq 135\text{W}/\text{m} \cdot \text{K}$, 热膨胀系数 $\leq 4.5 \times 10^{-6}/\text{K}$ (振动成型), $\leq 4.0 \times 10^{-6}/\text{K}$ (等静压), 各向同性度 ≤ 1.05 (振动成型), ≤ 1.04 (等静压), 抗拉强度 $\geq 20\text{MPa}$ (振动成型), $\geq 25\text{MPa}$ (等静压), 抗压强度 $\geq 65\text{MPa}$ (振动成型), $\geq 75\text{MPa}$ (等静压), 硼当量含量 $\leq 0.9\text{ppm}$, 灰分 $\leq 80\text{ppm}$ 。	电力装备
187	高性能纳米二氧化钛矿化复合材料	二氧化钛含量 $\leq 25\%$, 载体含量 $\geq 70\%$, 包覆率 $\geq 95\%$ 。	化工、生物医药及高性能医疗器械

序号	材料名称	性能要求	应用领域
188	矿物功能土壤处理材料	(1) 有机硅治理盐碱土壤调理剂: 有机质 $\geq 15.0\%$, 黄腐酸 $\geq 1.0\%$, $N+P_2O_5+K_2O \geq 45.0\%$, $SiO_2 \geq 3.0\%$, $CaO \geq 0.5\%$; (2) 海泡石土壤重金属治理材料: 经治理后, 土壤中砷稳定化率达 98% 以上, 并且浸出液 (按《固体废物 浸出毒性浸出方法 水平震荡法 HJ 557-2010》浸出) 中砷浓度满足《地表水环境质量标准 GB•3838-2002》III 类水相应标准值。	盐碱土壤及重金属治理
189	人工合成高品质云母材料	合成云母片: 氟含量 $< 25\text{ppm}$, 耐高温 1450°C , 介电强度 $> 228\text{KV/mm}$, 介电常数 > 6.3 , 表面电阻率 $3.8 \times 10^{13}\Omega$; 合成云母带: 厚度为 $0.08\sim 0.125 \pm 0.01\text{mm}$, 云母含量为 $80\sim 120 \pm 5\text{g/m}^2$, 介电强度 $> 1.4\text{kv/mm}$, 氟含量 $< 25\text{ppm}$ 。	航空航天装备
五	其他材料		
(一)	稀有金属		
190	稀有金属涂层材料	(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°C 完全抗氧化, 并具备良好的抗热疲劳性能; (2) 复式碳化钨基稀有金属陶瓷涂层材料: 硬度 HRC45 ~ 65, 使用温度 $-140 \sim 500^\circ\text{C}$; (3) 高耐蚀耐磨涂层材料: 结合强度 $\geq 70\text{MPa}$, 硬度 HRC30 ~ 45, 孔隙率 $< 0.5\%$, 抗中性盐雾腐蚀 ≥ 500 小时; (4) 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°C 水淬 ≥ 50 次, 1050°C (200h) 次涂层与基体结合及涂层、基体完好无损; (5) 高隔热涂层材料 YSZ 复相陶瓷材料: 熔点 $> 2000\text{K}$, 1200°C (100h) 无相变, 热导率 $< 1.2\text{W/m K}$; (6) 可磨耗封严涂层材料: 使用温度 $500^\circ\text{C} \sim 850^\circ\text{C}$, 硬度 $\text{HV}0.3 \geq 1300$ (请再核实数据), 结合强度 $\geq 70\text{MPa}$, 工况温度下 5000m/h 可磨耗试验涂层无剥落掉块; (7) 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 $\geq 4.0\text{g/cm}^3$, 近球形粉末形貌。	高端装备零部件表面强化
(二)	高性能靶材		
191	金基银钯合金复合材料	$TS \geq 300$ 回合, 电阻率 $2.9 \sim 3.3\mu\Omega/\text{cm}^2$, 1.0mil 的物理参数 $EL > 9\text{cn}$, 延伸率 $9\% \sim 16\%$ 。	高亮 LED 封装
192	高密度 ITO 靶材	$\text{In}_2\text{O}_3:\text{SnO}_2=90:10\text{wt}\%$: 相对密度 $> 99.7\%$; $\text{In}_2\text{O}_3:\text{SnO}_2=93:7\text{wt}\%$ ($\pm 0.5\%$) / $95:5\text{wt}\%$ ($\pm 0.5\%$) / $97:3\text{wt}\%$ ($\pm 0.5\%$): 相对密度 $> 99\%$; 纯度 $> 99.99\%$, 电阻率 $\leq 1.8 \times 10^{-4}\Omega \cdot \text{mm}$, 焊合率 $\geq 97\%$; 靶材尺寸: 旋转靶单节圆筒 ($\Phi 100 \sim \Phi 165$) \times ($400 \sim 1500$) \times ($4 \sim 20$) mm; 平面靶单片靶胚 ($400 \sim 2000$) \times ($200 \sim 800$) \times ($4 \sim 20$) mm。	太阳能光伏、电子信息

序号	材料名称	性能要求	应用领域
193	超高纯 NiPt 合金靶材	纯度 $\geq 4N$ ，晶粒尺寸 $\leq 100\mu\text{m}$ ，钎焊焊合率 $\geq 95\%$ ，最大单伤 $\leq 2\%$ ，尺寸公差 $\pm 0.1\text{mm}$ ，表面粗糙度 $R_a \leq 0.8\mu\text{m}$ ，清洁度符合电子级要求。	集成电路
194	高纯钽靶材	纯度 $\geq 99.995\%$ (4N5)，晶粒尺寸 $\leq 50\mu\text{m}$ 且均匀，圆形、方形各种规格，在厚度上应以(111) <112>为主的织构，在厚度上应为均匀晶粒取向的组织结构，表面粗糙度 $R_z \leq 6.3$ 。	集成电路
195	高纯钴靶	晶粒尺寸 $\leq 50\mu\text{m}$ ，焊合率 $> 99\%$ ，满足 200~300mm 半导体制造要求。	集成电路
196	铜和铜合金靶	纯度 $\geq 6N$ ，晶粒尺寸 $\leq 50\mu\text{m}$ ，尺寸公差 $\pm 0.05\text{mm}$ ，焊合率 $\geq 99\%$ ，表面粗糙度 $R_a \leq 0.4\mu\text{m}$ ，清洁度符合电子级要求。	集成电路
197	平面显示用高纯钼管靶	纯度 $> 99.95\%$ ，密度 $\geq 10.15\text{g/cm}^3$ ，平均晶粒 $< 100\mu\text{m}$ ，均匀分布，且沿长度方向的平均晶粒尺寸偏差 $< 20\%$ ，焊合率 $> 97\%$ ，产品尺寸：G6~G11 TFT-LCD 世代线 $\Phi(150 \sim 180) \times \Phi(120 \sim 140) \times (1400 \sim 3600)\text{mm}$ 。	新型显示
(三)	其他		
198	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$\leq 0.6\mu\text{m}$，密度 $14.08 \sim 14.15\text{g/cm}^3$，硬度 (HV30) 1530~1580，抗弯强度$\geq 3000\text{N/mm}^2$，断裂韧性典型值 $12\text{MPa m}^{1/2}$。</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，η相：无，横向断裂强度$\geq 3500\text{MPa}$，洛氏硬度 88 ± 0.5，金相夹粗$\geq 25.0\mu\text{m}$，整个金相面允许 1 个（金相照片要求在 400x 视场下观察）；</p> <p>(3) 超粗晶粒硬质合金工程齿：WC 平均晶粒尺寸$\geq 4.0\mu\text{m}$，硬度 HRA85.0~89.0，抗弯强度(B 试样)$\geq 1800\text{MPa}$；</p> <p>(4) 复杂岩层、深部钻探用结构硬质合金：密度 $13.9 \sim 14.98\text{g/cm}^3$，硬度 $85.5 \sim 90.8\text{HRA}$，抗弯强度$\geq 2500\text{MPa}$，断裂韧性$> 30\text{MPa m}^{1/2}$；</p> <p>(5) 高温材料加工用超细硬质合金棒材：碳化钨晶粒尺寸$\leq 0.6\mu\text{m}$；维氏硬度$\geq 1600\text{ (HV3)}$；横向断裂强度$\geq 3000\text{MPa}$ (C 试样)；</p> <p>(6) 纳米相强化梯度硬质合金：孔隙度 A02B00，非化合碳 C00，η相：无，横向断裂强度$\geq 2500\text{MPa}$，维氏硬度 $1350 \sim 1550\text{ (HV3)}$。</p>	航空航天、油气开采、矿产开发、海洋勘探
199	高品质复合片合成用六面顶锤	洛氏硬度 (HRA) ≥ 91.5 ，抗压强度 $\geq 5000\text{MPa}$ ，横向断裂强度 $\geq 3200\text{MPa}$ ， α 相平均晶粒尺寸 $\leq 0.8\mu\text{m}$ 。	油气开采、车削加工、汽车、航空航天
200	高压辊磨机用合金高压耐磨件	合金碳化物晶粒尺寸 $\geq 0.8\mu\text{m}$ ，密度 $5.9 \sim 14.8\text{g/cm}^3$ ，硬度 $\geq 84.5\text{ (HRA)}$ ，抗弯强度 (B 试样) $\geq 2200\text{MPa}$ ，孔隙度：A04、B02、C00、E00。	机械装备

序号	材料名称	性能要求	应用领域
201	反应堆中子吸收体材料	产品牌号为 AgInCd, 成分为 Ag(80±0.50)wt%, In(15±0.25)wt%, Cd(5±0.25)wt%, 杂质总量不超过 0.25wt%, 晶粒度 4~6 级, 试样经 350℃/10h 处理后, 大于 3 级的晶粒比例小于 30%。	核能
202	热缩型耐温耐磨材料	遇热收缩, 比例 2:1; 在 150℃ 环境下放置 1000 小时, 无脆化, 低温 -40℃ 放置 2 小时后高温 140℃ 放置 4 小时, 高低温转换时间 ≤5 分钟, 测试 32 个循环, 通过高低温冲击试验测试; 频率 60 转/min, 行程 16mm, 磨头 0.45mm, 钢琴丝, 耐磨次数不低于 20 万次。	汽车
203	高性能极细径纳米晶微钻棒材	碳化钨晶粒尺寸 ≤0.2μm, 密度 14.35~14.45g/cm ³ , 硬度 (HV30) ≥2050, 抗弯强度 ≥4000N/mm ² 。	电子信息
204	核电燃料元件用镍基合金材料	抗拉强度 δ _b ≥1580MPa, 屈服强度 δ _{p0.2} ≥1450MPa, 纯度度 ≥1.0 级。	核能
205	ENiCrFe-7、ERNiCrFe-7/7A 镍基合金焊接材料 (焊条及焊丝)	焊态和 40 小时焊后热处理态需同时满足技术指标要求, 拉伸性能: 室温抗拉强度 ≥585MPa, 350℃ 抗拉强度 ≥485MPa, 焊缝金属室温冲击韧性试验: ≥60J。	电力装备
206	Zr-4、Zirlo、E110、SZA-4、SZA-6、CZ1、CZ2 核级锆材	3 天腐蚀小于 22mg/dm ² , 室温抗拉强度大于 400MPa, 室温屈服强度大于 240MPa, 室温延伸率大于 20%。	电力装备
207	高纯氧化铝生产用固体铝酸钠	湿法结构分离获得铝酸钠固体杂质含量: 铁 <0.1g/L, 钾 <2g/L, 锂 <0.005g/L, 硫 <0.05g/L, 钙 <0.01g/L, 硅 <2g/L, 有机物 <5g/L, 1.2 ≤ ak ≤ 1.6。	化工、环保
208	高性能自动变速箱油 (OEM 装填油)	FZG 齿轮承载 ≥11 级, DKA 或 ISOT 实验 150℃ 以上、96H 高温耐久测试通过, 通过 SAE NO.2、LVFA、同步器单体摩擦实验等摩擦测试, -40℃ 布氏粘度 ≤20000 mp·s, 150℃ 高温泡沫倾向性小于 100ml, 铜腐蚀试验 ≤2 级, 通过 OEM 特定的整机系列台架及整车行车实验。	汽车
209	高性能普碳钢冷轧轧制液	运动黏度 (40℃) 35~70 mm ² /s, 皂化值 30~200 mgKOH/g, 酸值不大于 15 mgKOH/g, 5% 乳化液 pH 值 5.0~8.5。	冶金
210	高性能油膜轴承油	液相锈蚀试验 (合成海水) 无锈, 抗乳化性 (乳化层) ≤1ml, 抗乳化性 (总分水) ≥36ml, 腐蚀 ≤1b, 抗乳化 ≤20min, 烧结负荷 ≥1962N, 综合磨损值 ≥294N, 磨斑直径 ≤0.50mm, 旋转氧弹 ≥300min	钢铁
211	磷酸酯抗燃液压液	自燃点 ≥560℃, 电阻率 (20℃) Ω ≥2×10 ¹⁰ cm, 酸值 (以 KOH 计) ≤0.05mg/g, 空气释放值 (50℃) ≤6min, 水解安定性 ≤0.5mgKOH/g, 氯含量 ≤50mg/kg, 固体污染度 SAEAS4059F ≤6 级。	电力

序号	材料名称	性能要求	应用领域
212	高性能 M 系列车用零部件配套切削油液	pH 值: 8.0-10.0; 消泡性 (10min) 不大于 2ml, 挂片试验 (室温) 不小于 10 天; 铁屑滤纸防锈试验 (2h) 不大于 0 级; 腐蚀试验 (55℃±2℃, 24h, 全浸): 合格。 油的 PB 不低于 726N, 水分不大于痕迹, 运动黏度 (40℃) 8~70 mm ² /s。	机械
213	乘用车轮毂轴承酯(BLU-C 系列/THC-B、THC-E)	防锈性能, EMCOR (蒸馏水): 0/0; 抗微动磨损性能, 磨损量 < 10mg/5mg; 寿命: FE9 (B, 1.5KN, 6000rpm), L50 > 200h	机械
214	乘用车底盘 CVJ 润滑脂 (TUB/TUT 系列)	(1) TUB-A: 极压性能(四球法):最大无卡咬负荷 PB > 755N; 烧结负荷 PD > 2452N; 抗磨性能(四球机法) < 0.6mm; SRV 摩擦磨损性(200N, 1mm, 50HZ, 50℃, 2h): 摩擦系数 < 0.13, 顶球磨痕直径 < 0.65mm; (2) TUT-A: 极压性能(四球法): 烧结负荷 PD > 1961N; 抗磨性能(四球机法) < 0.6mm; SRV 摩擦磨损性(200N, 1mm, 50HZ, 50℃, 2h): 摩擦系数 < 0.09; 顶球磨痕直径 < 0.6mm。	机械
215	风电用轴承润滑脂(BLC-G 系列)	滴点不低于 250℃, 油分离度(40℃, 168h)(质量分数) 2-6%, 腐蚀(T2 铜片, 100℃, 24h)合格, 动态防锈(蒸馏水 0/0), 氧化安定性(99℃, 100h, 760 kPa)压力降/KPa 不大于 40, 极压性能烧结负荷 PD/N 不小于 2450, 磨痕直径不大于 0.6mm。	风电偏航变桨轴承、发电机轴承
216	风电用轴承润滑脂 (BLC-C(S)系列和 BLC-L)	滴点不低于 250℃, 油分离度(40℃, 168h)(质量分数) 2-6%, 腐蚀(T2 铜片, 100℃, 24h)合格, 动态防锈(0.5NaCl 盐水 1/1), 氧化安定性(99℃, 100h, 760 KPa)压力降/KPa 不大于 70, 极压性能烧结负荷 PD/N 不小于 2450, 磨痕直径不大于 0.6mm。	风电主轴承、发电机轴承
217	风电用轴承润滑脂 (WPG-A)	滴点不低于 250℃, 腐蚀(T2 铜片, 100℃, 24h)合格, 氧化安定性(99℃, 100h, 760 kPa)压力降/KPa 不大于 40, 极压性能烧结负荷 PD/N 不小于 3089, 磨痕直径不大于 0.6mm, 极压性能(梯姆肯法), OK 值/N 不小于 200, 水淋流失量 (79℃, 1h) /%(质量分数) 不大于 8。	风电装备、机械
218	城铁车辆齿轮油 (TKC 75W-90M)	倾点≤-40℃; 闪点≥200℃; 金属含量 (Fe) 为 0; 烧结负荷 P _D 值≥3920; 通过 SH/T0518 L-37 承载能力试验; 通过 SH/T0519 L-42 抗擦伤性能试验; 通过 SH/T0517 L-33 锈蚀试验; 通过 SH/T0520 L-60 热氧化安定性试验。	轨道交通
219	汽车用水乳化防锈蜡专用防锈剂	红外分析碳酸钙晶型峰值范围: 881-886CM ⁻¹ ; 调制品乳化成蜡气味评级小于 3.5 级; 总碱值不小于 120mgKOH/g; 盐雾试验: a)100SN 中 30% 时不小于 168h; b)石油溶剂中 30% 时不小于 264h。	汽车

序号	材料名称	性能要求	应用领域
220	风电机组专用润滑剂: 变速箱齿轮油	黏度指数不小于 150; -30℃布氏黏度不高于 150000MPa s; 倾点不高于-33℃; 闪点不低于 220℃; 泡沫倾向/泡沫稳定性/(ml/ml), 24℃不大于 50/0, 93.5℃不大于 50/0, 后 24℃不大于 50/0; 采用 GB/T 8022《润滑油抗乳化性能测定法》测定, 油中水不大于 2.0%, 乳化层不大于 1.0mL, 总分离水不小于 80mL; 采用 GB/T 5096《石油产品铜片腐蚀实验法》进行测定, 100℃下 3h 铜片腐蚀不大于 1 级; 采用 GB/T 11143《加抑制剂矿物油在水存在下防锈性能试验法》测定, 合成海水下液相锈蚀通过; 采用 SH/T 0123《极压润滑油氧化性能测定法》测定, 121℃下 312h, 100℃运动黏度增长不大于 4%, 沉淀值不大于 0.1mL; 采用四球机试验, 负荷磨损指数不小于 441N; 烧结负荷不小于 2450N; 磨斑直径 (1800r/min, 196N, 60min, 54℃), 不大于 0.35mm; FZG 齿轮机试验 (A/8.3/90) 大于 12 级; 承载试验失效等级不小于 10 级; 耐久试验为高级; 滚柱磨损不大于 30mg, 保持架磨损值为报告; 油品清洁度 NAS 级数不大于 8。	风力发电、造纸、炼钢、炼油、纺织
221	降噪粉末冶金轴承润滑油	运动粘度(40℃): 61-75mm ² /s; 开口闪点≥210℃, 倾点≤-45℃, 蒸发度≤1.0%, 四球磨痕≤0.6mm, 四球 PD≥126kg。	冶金、机械
222	耐高温降噪音金属齿轮润滑油脂	锥入度(0.1mm): 310-340, 滴点 > 180℃, 蒸发度≤1.0%, 钢网分油≤5.0%, 铜片腐蚀: 1b 以下, 四球磨痕≤0.65mm, 四球 PD≥200kg。	电机
223	航空铝合金切削液	表面张力≤40mN/m; 55℃腐蚀试验航空铝≥24h、铸铁≥24h、紫铜≥8h; 防锈试验单片≥24h、叠片≥8h; 四球测试 PB≥540N 或 PD≥1100N; 耐硬水稳定性≥800ppm。	汽车、发动机
224	镁合金切削液	表面张力≤40mN/m; 55℃腐蚀试验镁合金≥24h、铸铁≥24h、紫铜≥8h。防锈试验单片≥24h、叠片≥8h; 四球测试 PB≥540N 或 PD≥1100N。耐硬水稳定性≥8000ppm。	飞机机翼、汽车、航空发动机
225	长寿命柴油机油赠程 K12	硫酸盐灰分≤1.0%; 硫含量≤0.4%, 磷含量≤0.08%; 90 次柴油喷嘴剪切后 KV100 变化率≤5.0%; 蒸发损失 (250℃, 1h)≤13%; 碱值≥10mgKOH/g。	发动机润滑
226	机器人减速器专用润滑脂	锥入度(0.1mm) 400-430; 滴点≥170℃; 磨斑直径≤0.45mm; SRV 摩擦系数≤0.1; 氧化安定性(99℃, 100h, 0.758MPa)≤0.05MPa; 低温相似粘度 (-20℃) ≤500MPa s。	工业机器人
227	铝热轧乳化油 ZLR	pH 值 7-8.5, 密度(20℃): 0.85-0.95g/cm ³ , 电导率(3%, 去离子水配制) < 300μS/cm, 疏水粘度(40℃) 35-45mm ² /s, 润滑酯含量 25-35%, ESI(乳液稳定指数)0.75-0.90, 使用浓度(体积)2.5-4.5%, 使用温度 25-50℃, 使用压力 0.4-0.7MPa。	热轧机

序号	材料名称	性能要求	应用领域
228	铝轧制油添加剂 ZLT	酸值 $\leq 0.1\text{mgKOH/g}$, 皂化值 $\geq 20\text{mgKOH/g}$, 羟值 $\geq 210\text{mgKOH/g}$, 倾点 $\leq 18^\circ\text{C}$, 密度: $0.83 \sim 0.86\text{g/cm}^3$, 闪点 $\geq 110^\circ\text{C}$, 运动粘度 (40°C) $7.000 \sim 8.900 \text{mm}^2/\text{s}$, 灰份 $\leq 0.005\%$, 腐蚀 (100°C 、3h) 1 级, 油膜强度 (基础油+4%添加剂+0.2%润滑添加剂) 38kgf.	热轧机
关键战略材料			
一	高性能纤维及复合材料		
229	高性能碳纤维	高强度型: 拉伸强度 $\geq 4500\text{MPa}$, CV $\leq 5\%$, 拉伸模量 $230 \sim 250\text{GPa}$, CV $\leq 2\%$; 高强中模型: 拉伸强度 $\geq 5500\text{MPa}$, CV $\leq 5\%$, 拉伸模量 $285 \sim 305\text{GPa}$, CV $\leq 2\%$; 高模型: 拉伸强度 $\geq 4200\text{MPa}$, CV $\leq 5\%$, 拉伸模量 377GPa , CV $\leq 2\%$ 。	航空、航天、轨道交通、海工、风电装备、压力容器, 不包括体育休闲产品制造
230	中间相沥青基碳纤维	拉伸强度 $\geq 2000\text{MPa}$, 弹性模量 $\geq 600\text{GPa}$, 导热系数 $\geq 500\text{W/m}\cdot\text{K}$ 。	航空航天、通讯设备、集成电路、汽车及轨道交通、压力容器
231	高性能碳纤维预浸料	0 拉伸强度 $\geq 2500\text{MPa}$, 0 拉伸模量 $\geq 155\text{GPa}$, CAI $\geq 285\text{MPa}$ 。	航空航天
232	汽车用碳纤维复合材料	树脂基体冲击韧性 $\geq 90\text{kJ/m}^2$, 在 32J 的冲击能量下, 复合材料 CAI 和原压缩强度相比保留 90% 以上, 复合材料层间剪切强度 $\geq 60\text{MPa}$, 复合材料热变形温度 $\geq 90^\circ\text{C}$ 。	汽车
233	耐高温连续碳化硅纤维	拉伸强度 $\geq 2.8\text{GPa}$, 杨氏模量 $\geq 200\text{GPa}$, 伸长率 $1.2 \sim 1.8\%$, 纤度 $180 \pm 10\text{tex}$, 氧含量 $\leq 12\%$, 1100°C , 空气 10 小时, 强度保留率 $\geq 85\%$ 。	航空航天
234	芳纶及制品	(1) 芳纶纸: 灰分 $< 0.5\%$, 芳纶纸击穿电压 $> 15\text{kV/mm}$, 抗张强度 $> 2.5\text{kN/m}$, 芳纶层压板击穿电压 $> 40\text{kV/mm}$, 耐热等级达到 210°C , 阻燃达到 VTM-0 或 V-0 级, 水萃取液电导率 $< 5\text{ms/m}$, 180°C 长期对硅油无污损; (2) 芳纶 1313 沉析纤维: 干度 $\leq 20\%$, 白度 $\geq 80\%$, 机械打浆度 $65 \pm 5 \text{SR}$, DMAC 含量 $\leq 500\text{ppm}$; (3) 芳纶 1414 (芳纶 II) 纤维: 纤维纤度分为 800D、1000D、1500D, 其中高强度型产品性能要求: 断裂强度 $\geq 22\text{cN/dtex}$; 拉伸模量 $\geq 445\text{cN/dtex}$, 断裂伸长率 $3.0 \sim 4.5\%$, 高模型产品性能要求: 断裂强度 $\geq 18.5\text{cN/dtex}$, 拉伸模量 $\geq 710\text{cN/dtex}$, 断裂伸长率 $2.2 \sim 3.2\%$; (4) 芳纶 III 长纤维及织物: 纤维: 密度 $1.44 \pm 0.01\text{g/cm}^3$, 纤度 $6 \sim 300\text{tex}$, 拉伸强度 $\geq 28.5\text{cN/dtex}$, 弹性模量 $\geq 750\text{cN/dtex}$, 伸长率 $= 2.5 \sim 4.2\%$; 平纹机织物: 面密度 $150\backslash 170\backslash 200\backslash 300\backslash 340\text{g/cm}^2$, 典型织物 200g/cm^2 经纬向强力 $\geq 10\text{KN}$, 典型织物 340g/cm^2 , 经纬向强力 $\geq 17\text{KN}$; UD 布: 硬质 UD 面密度 $140 \pm 10\text{g/cm}^2$, 软质 UD 面密度 $235 \pm 10\text{g/cm}^2$ 。	轨道交通、电子信息、新能源、航空航天、电力装备、光通讯

序号	材料名称	性能要求	应用领域
235	聚酰亚胺纤维	(1) 高强高模型: 拉伸强度 2.4~4.5GPa, 拉伸模量 100~170GPa, 断裂伸长率 2~5%; (2) 耐热型: 阻燃: 本体不燃 (LOI 极限氧指数>32%); 耐高低温: -260℃~300℃可长年使用, 瞬时耐受温度 500℃ (5% 初始分解温度 510℃); 尺寸稳定性好: -260℃至 280℃温度变化时其理化及机械性能、尺寸几无变化; 纤度 0.8-6dtex; 密度 1.41g/cm ³ ; 断裂强度 >4cN/dtex; 模量 25~43cN/dtex; 断裂伸长 10~30%。	航空航天、核工业、电子电器、交通
236	高硅氧玻璃纤维制品	SiO ₂ 含量≥96%, 使用耐温 1000℃, 瞬间耐温 1600℃。	航空航天、冶金、节能环保等
237	无硼高性能玻璃纤维	R ₂ O≤0.8%, 抗拉强度≥2500MPa, 弹性模量≥80GPa。	风力发电叶片、航空航天、石油化工、汽车、船舶
238	连续玄武岩纤维	耐温温度-269~650℃, 弹性模量≥85GPa, 抗拉强度≥3000MPa。	消防、环保、航空航天、汽车、船舶、海洋海事、新型建材
239	电子级超细玻璃纤维纱	密度 2.63±0.1 g/cm ³ , 软化温度 860±20℃, 纤维直径 3.5~5μm, 纤维号数 1.7~11.2TEX, 弹性模量 70~75GPa。	航空航天、5G 通讯
240	航空制动用碳/碳复合材料	密度≥1.80g/cm ³ , 抗压强度≥140MPa, 抗弯强度≥120MPa, 层间剪切强度≥12MPa, 高能刹车 (能流密度 ≥3000kW/m ² , 面积能载≥60MJ/m ²), 摩擦系数≥0.15。	航空
241	高温炉用碳/碳复合材料	密度≥1.5g/cm ³ , 抗压强度≥150MPa, 抗弯强度≥100MPa, 导热系数≤0.16W/m·K。	粉末冶金、太阳能单晶、多晶铸锭
242	HS6 高强玻璃纤维	纤维新生态强度≥4600MPa, 浸胶纱拉伸强度≥3800MPa, 浸胶纱拉伸模量≥93GPa, 软化点≥980℃。	航空航天、轨道交通、核电、海洋工程、电子信息
243	超高分子量聚乙烯纤维	(1) 超高强型: 断裂强度≥36cN/dtex, 初始模量 1300~1800 cN/dtex, 断裂伸长率 2~3%; (2) 耐热型: 瞬间耐热温度≥180℃, 强度≥30cN/dtex, 初始模量≥1100cN/dtex, 断裂伸长率≤3%, CV 值≤3%; (3) 抗蠕变型: 在 70℃、300MPa 应力条件下蠕变断裂时间≥900 小时, 蠕变伸长率≤8%, 强度≥30 cN/dtex, 初始模量≥1100 cN/dtex, 断裂伸长率≤3%, CV 值≤3%。	航空航天、海洋工程
244	聚苯硫醚细旦纤维	纤度 0.9~1.2dtex, 断裂伸长率 20~40%, 干热收缩率<4%。	环保
245	聚四氟乙烯纤维及滤料	(1) 长丝: 线密度 200~550den, 拉伸强力 8.5~20N, 抗拉强度 3.0g/den, 工作温度-180~250℃, 收缩率 <5%, 耐酸碱; (2) 短纤: 线密度 1.5~5den, 抗拉强度 >2.2g/den, 收缩率 <5%, 耐酸碱; 聚四氟乙烯覆膜滤料: 除尘效率 (PM2.5)99.99%, 透气度≥20L/m ² s, 阻力≥250Pa。	能源装备

序号	材料名称	性能要求	应用领域
246	PBO 高性能纤维	拉伸强度 28~35cN/dt, 拉伸模量 160~240GPa, 断裂伸长率 2.0~4.0%。	航空航天、汽车工业, 光通讯
247	低风速风电叶片	适用于 131~175 机组平台, 叶片长度 60~90m, 匹配主机功率为 2.5~8MW, 气动设计 C_{pmax} 值 ≥ 0.48 。	风力发电
248	液化天然气 (LNG) 储运用增强阻燃绝热保温材料	(1) 存储用: 密度 70~90kg/m ³ , 常温下 (23 \pm 2 $^{\circ}$ C), 压缩强度 >0.4MPa, X/Y 方向拉伸强度 >1.2MPa; 低温下 (-170 \pm 5 $^{\circ}$ C), X/Y 方向拉伸强度 >1.3MPa; 闭孔率 >94%; 导热系数 (20 \pm 2 $^{\circ}$ C) <24mW/m K; (2) 运输用: 密度 130 \pm 10kg/m ³ , 导热系数 ≤ 17.5 , 闭孔率 $\geq 95\%$, 阻燃等级 $\geq B2$ 级, 常温下 (23 \pm 2 $^{\circ}$ C): 压缩强度 ≥ 1.3 MPa, 拉伸强度 ≥ 3.0 MPa; 低温下 (-170 \pm 2 $^{\circ}$ C): 压缩强度 ≥ 2.7 MPa, 拉伸强度 ≥ 3.2 MPa。	船舶
249	热塑性 PESEKK 树脂基复合材料	密度 1.50 \pm 0.05g/cm ³ , 阻燃性: V-0 级, 吸湿率 $\leq 0.5\%$, 透波率 >85%, 尺寸稳定性 (mm): 0.1 \pm 0.05, 耐盐水、航空煤油强度保持率 $\geq 95\%$ 。	航空航天, 汽车, 节能, 医疗
250	风电叶片用碳纤维复合材料	层间剪切强度 ≥ 52 MPa, 0 $^{\circ}$ 弯曲模量 ≥ 126 GPa, 90 $^{\circ}$ 拉伸强度 ≥ 30 MPa。	风电叶片
251	海藻纤维及应用	纤维断裂强度 ≥ 2.5 CN/dtex、断裂伸长率 $\geq 15\%$; 水刺医用敷料: 克重: 18-24g/m ² 、干燥失重 $\leq 20\%$ 、吸液性 ≥ 12 g/100cm ² 、重金属总量 ≤ 20 ug/g; 细胞毒性反应 $\leq I$ 级; 无皮肤致敏反应; 皮肤刺激指数 ≤ 0.4 ; 针刺医用敷料: 克重: 60-120g/m ² 、干燥失重 $\leq 20\%$ 、吸液性 ≥ 12 g/100cm ² 、重金属总量 ≤ 20 ug/g; 细胞毒性反应 $\leq I$ 级; 无皮肤致敏反应; 皮肤刺激指数 ≤ 0.4 。	医用装备
252	超高温碳/陶复合材料及制品	密度 ≥ 1.85 g/cm ³ , 拉伸模量 ≥ 80 GPa, 断裂韧性 ≥ 15 MPa \cdot m ^{1/2} , 1300 $^{\circ}$ C 拉伸强度 ≥ 200 MPa, 1300 $^{\circ}$ C 抗弯强度 ≥ 300 MPa, 1300 $^{\circ}$ C 面内剪切强度 ≥ 100 MPa, 导热系数 ≥ 15 W/m \cdot K, 热膨胀系数(25 $^{\circ}$ C ~ 1300 $^{\circ}$ C): $1.0 \times 10^{-6} \sim 4.5 \times 10^{-6}/^{\circ}$ C。	航天
253	高性能碳纤维增强陶瓷基摩擦材料	密度 ≤ 2.4 g/cm ³ , 使用温度-50 $^{\circ}$ C~1650 $^{\circ}$ C, 抗压强度 ≥ 160 MPa, 抗弯强度 ≥ 120 MPa, 摩擦系数 0.2~0.45, 摩擦系数热衰退率 $\leq 15\%$ 。	轨道交通、车辆、工程机械

序号	材料名称	性能要求	应用领域
254	微创介入医疗中空纤维管	<p>细胞增值率$\geq 70\%$；尺寸公差$\pm 0.01\text{mm}$；耐爆破压强度$\geq 20\text{atm}$；</p> <p>以下根据材料的不同用途分别说明：</p> <p>用于微创介入医疗中空纤维管囊主要性能指标：尺寸公差$\pm 0.01\text{mm}$，断裂伸长率可控制，球囊双壁厚$= 1.15\sim 1.25\text{mm}$，耐爆破压高达$30\sim 32\text{atm}$；</p> <p>用于微创介入医疗左右冠共用造影导管主要性能指标：正向扭控260°，反向扭控140°；</p> <p>用于微创介入医疗编织增强复合中空纤维管主要性能指标：弯曲载荷5.63N，扭控性能377.5；</p> <p>用于微创介入医疗三维编织增强复合中空纤维管主要性能指标：支架载入阻力$50\sim 70\text{N}$；</p> <p>用于微创介入医疗 Coil 增强复合中空纤维管主要性能指标：外管释放阻力$\leq 80\text{N}$，覆膜套管释放阻力$\leq 40\text{N}$，轴向拉伸强度$170\sim 200\text{N}$。</p>	医疗器械
二	稀土功能材料		
255	AB 型稀土储氢合金	<p>(1) AB5 型稀土储氢合金：常温下可逆容量$> 1.5\text{wt}\%$，循环1400周次，容量保持率大于80%；Mg 基含稀土合金最大储氢量$> 6\text{wt}\%$，寿命> 2500次；</p> <p>(2) 超晶格体系储氢合金：初始容量$> 390\text{mAh/g}$（室温0.2C充/放$1\sim 5$周），循环300次容量保持率为92%以上（室温1C充/放，120%过充，$100\%\text{DOD}$），温区宽度$-40\sim 80^\circ\text{C}$（极限温度容量保持率大于50%）。</p>	新能源
256	高性能钕铁硼永磁体	低重稀土钕铁硼系列：52SH 档产品，综合重稀土含量 $< 1\text{wt}\%$ ；48UH 档产品，综合重稀土含量 $< 1.5\text{wt}\%$ ；44EH 档产品，综合重稀土含量 $< 2.5\text{wt}\%$ 。	新能源汽车、高铁、机器人、消费电子
257	钕铁硼环形磁体	<p>(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：$130^\circ\text{C}$, 2.6atm, 240h（HAST 条件）磁体失重$< 1\text{mg}/\text{cm}^2$；</p> <p>(2) 热压辐向磁环：$\text{Br} \geq 13\text{kGs}$, $\text{Hcj} \geq 15\text{kOe}$, $(\text{BH})_{\text{max}} \geq 45\text{MGOe}$；</p> <p>(3) 烧结钕铁硼辐射环：$\text{Br} \geq 13\text{kGs}$, $\text{Hcj} \geq 20\text{kOe}$, $(\text{BH})_{\text{max}} \geq 40\text{MGOe}$。</p>	汽车、伺服电机、无人机、机器人、工业机械
258	高性能各向异性粘结磁体	$\text{Br} > 8.8\text{kGs}$ ，综合磁性能 $(\text{BH})_{\text{max}}(\text{MGOe}) + \text{Hcj}(\text{kOe}) > 30$ 。	新能源汽车、高铁、机器人、消费电子
259	高性能钐钴永磁体	$\text{Br} > 11.5\text{kGs}$, $\text{Hcj} > 25\text{kOe}$, $(\text{BH})_{\text{max}} > 30\text{MGOe}$ 。	航空航天，海洋工程、船舶、轨道交通

序号	材料名称	性能要求	应用领域
260	新型钕磁体	无 Tb、Dy 重稀土前提下，钕含量占稀土总量>20%，(BH) max (MGOe) +Hcj (kOe) >55; 钕含量占稀土总量>30%时，(BH) max (MGOe) +Hcj (kOe) >50; 钕含量占稀土总量>50%时，(BH) max (MGOe) +Hcj (kOe) >35。	家用电器
261	特种稀土合金	稀土镁合金，纯度>99.95%，延伸率≥15%，屈服强度≥250MPa，抗拉强度≥280MPa。	航天、电子通讯、交通运输
262	汽车尾气催化剂及相关材料	汽油车催化剂：涂覆偏差不大于±5%，性能指标达到国 VI 标准； 稀土储氧材料：经 1050℃，10%H ₂ O 水热老化 6 小时后，比表面积不低于 30m ² /g，储氧量>300μmolO ₂ /g； 氧化铝材料：经 1200℃水热老化 10 小时后，比表面积不低于 40m ² /g； 柴油车催化剂：DOC 涂覆偏差不大于±5%，DPF、SCR 涂覆偏差不大于±10%，性能指标达到国 VI 标准； SCR 催化剂：新鲜状态，200℃下 NO _x 转化率大于 80%，650℃/10%H ₂ O/空气中 100 小时老化后，230~480℃范围内 NO _x 平均转化率大于 80%； 堇青石蜂窝载体：TWC 载体壁厚 2.5~4.0mil，热膨胀系数≤0.5×10 ⁻⁶ /℃；DOC、SCR 载体壁厚 3.0~5.5mil，热膨胀系数≤0.5×10 ⁻⁶ /℃；DPF、GPF 壁厚 7~12mil，孔隙率 45~65%，热膨胀系数≤0.8×10 ⁻⁶ /℃。	交通装备、节能环保
263	稀土化合物	高纯稀土化合物：绝对纯度>99.995%，相对纯度>99.999%； 超高纯稀土氧化物：稀土绝对纯度>99.9995%，CaO 含量<2ppm，Fe ₂ O ₃ 含量<1ppm，SiO ₂ 含量<2ppm； 超高纯稀土卤化物：绝对纯度≥99.99%，水、氧含量<50ppm； 高纯稀土氟化物镀膜材料：绝对纯度>99.99%，相对纯度>99.995%，氧含量<100ppm； 高纯氧化钪：绝对纯度>99.99%，粒度 D50=0.6~1.4μm； 超细粉体稀土氧化物：相对纯度>99.99%，粒径 D50=30~100nm，分散度 (D90-D10)/(2D50)=0.5~1。	功能晶体、集成电路、红外探测、燃料电池、陶瓷电容器
264	高性能稀土发光材料	高端显示新型发光材料：显示色域≥95%NTSC； 高显色、超高光效照明用发光材料：LED 器件的显色指数 (Ra) >90，光效>180lm/W； 特种光源用新型发光材料：440~470nm 蓝光激发下的发射峰值波长在 700~1000nm，量子效率>60%，满足植物生长光源、光触开关等应用需要。	新型显示、生物农业照明
265	工业烟气稀土基及 SCR 稀土无钒脱硝催化剂	横向抗压强度≥0.55MPa，纵向抗压强度≥1.5MPa，稀土含量>5%，脱硝率≥92%，烟气温度适应范围 310~450℃，使用寿命>3 年。	化工、冶金、环保
266	超高纯稀土金属材料及制品	超高纯稀土金属材料：以 60 种以上主要杂质计算，绝对纯度>99.99%，气体杂质总量<100ppm； 超高纯稀土金属深加工产品：型材最大方向尺寸可达 300mm；绝对纯度>99.95%，型材晶粒平均尺寸<200μm。	电子信息

序号	材料名称	性能要求	应用领域
267	稀土抛光材料	高档稀土抛光液, 粉体 CeO ₂ 含量≥99.9%, 晶粒尺寸≤30nm, 形貌接近球形, 抛光液粒度 D50=50~300nm, Dmax<500nm, 有害杂质离子浓度<40ppm, 硅晶片抛光速度≥100nm/min, 表面粗糙度 Ra≤1nm, 高性能玻璃基片抛光速度≥25nm/min, 表面粗糙度 Ra≤0.5nm。	电子信息
268	硅酸钇镧闪烁晶体	闪烁衰减时间≤48ns; 光产额≥31000ph./MeV。	医疗影像、空间探测
269	稀土硫化物着色剂	稀土红色着色剂色度 L*a*b*(40±1.5, 48±1.5, 40±1.5), 稀土黄色着色剂色度 L*a*b*(80±1.5, 8±1.5, 85±1.5), 粒度(D50)≤1.5um, 耐热性不低于320℃, 耐候性5级, 耐光性8级。	涂料、塑料、橡胶、建筑材料
270	单或双掺 La、Yb、Er、Nd、Lu、Ce 等稀土元素系列人工晶体	高光输出、快衰减, 衰减时间≤30ns, 光产额≥60ph./KeV。	医疗器械、安全检查、地质勘探
三	先进半导体材料和新型显示材料		
271	复合膜	附着力等级(GB/T9286-1998)0级, 硬度≥HB, 各层剥离力≥60g/25mm。	新型显示
272	扩散膜	附着力等级0级(GB/T9286-1998), 硬度≥H, 透光率(上扩散≥90%, 下扩散≤90%), 雾度(上扩散≤90%, 下扩散≥80%), 抗静电表面电阻<1.0×10 ¹² Ohm。	新型显示
273	偏光片	光学性能: 单体透过率全光谱≥42.5%, 单体透过率440nm≥36.5%, 单体透过率550nm≥40.5%, 单体透过率610nm≥40.5%, 偏振度≥99.9%, 表面硬度>3H, 尺寸收缩率<0.8%。	新型显示
274	量子点膜	色域≥100%NTSC, 色域≥100%NTSC, 透光率≥40%, 雾度≥80%, 硬度≥HB。	新型显示
275	银反射膜	附着力等级0级(GB/T9286-1998), 硬度≥HB, 反射率≥95%。	新型显示
276	光学级 PET 基膜	拉伸强度≥150MPa, 断裂伸长率≥100%, 150℃30min 纵向收缩率≤0.5%。	新型显示
277	增亮膜	辉度增益≥160%, 附着力等级0级(GB/T9286-1998), 表面铅笔硬度: 棱镜面≥HB、背涂面≥HB。	新型显示

序号	材料名称	性能要求	应用领域
278	滤光片	<p>(1) 蓝玻璃红外截止滤光片: 透过率 AR (420~670nm, $R_{\max} < 0.9\%$), UVIR (350~390nm, $T_{\text{avg}} \leq 3\%$), 图案的外围和内径部分四角直线度(毛刺) $5\mu\text{m}$ 以内, 偏心 $50\mu\text{m}$ 以内, 最外围中心和印刷内径中心的差异在 $50\mu\text{m}$ 以内、偏心 $50\mu\text{m}$ 以内; 图形胶层厚度 $10\mu\text{m}$ 以下, 透过率 $T_{\max} < 0.2\%$ (400~650nm), 反射率 $R_{\max} < 4\%$ (400~650nm) 组立件支架的粘着力 $> 3\text{kg/cm}$;</p> <p>(2) 五代彩色滤光片: BM 厚度 $1.2 \pm 0.3\mu\text{m}$, BM OD ≥ 4.0, RGB 厚度 $2.28 \pm 0.3\mu\text{m}$, 导电膜组抗值 $\leq 30\Omega/\square$, 导电膜厚度 $1500 \pm 200\text{\AA}$, 角段差 $< 0.5\mu\text{m}$, PS 高度 $3.15 \pm 0.15\mu\text{m}$。</p>	新型显示
279	新型显示用玻璃基板	<p>(1) 低温多晶硅 (LTPS) 基板玻璃: 应变点 $\geq 735^\circ\text{C}$, 退火点 $\geq 790^\circ\text{C}$, 软化点 $\geq 1030^\circ\text{C}$, 线热膨胀系数: $(3.4\sim 3.9) \times 10^{-6}/^\circ\text{C}$, 杨氏模量 $\geq 79\text{GPa}$, 550nm 处透过率: 90%~92%;</p> <p>(2) 无碱玻璃基板: 应变点 $> 655^\circ\text{C}$, 退火点 $720\sim 745^\circ\text{C}$, 软化点 $970 \pm 10^\circ\text{C}$, 线热膨胀系数 $(3.0\sim 3.8) \times 10^{-6}/^\circ\text{C}$, 杨氏模量: 72GPa~79GPa, 550nm 处透过率 90%~92%, 支持 G8.5 代线及以上显示用无碱玻璃基板。</p>	新型显示
280	新型显示用盖板玻璃	<p>锂铝硅盖板玻璃: 表面压应力 $\geq 900\text{MPa}$, $\text{Al}_2\text{O}_3 \geq 17\%$, $\text{LiO}_2 \geq 4\%$, 压应力层厚度 DOL $> 80\mu\text{m}$;</p> <p>高铝硅酸盐盖板玻璃: 表面压应力 $> 865\text{MPa}$, 压应力层厚度 $> 38\mu\text{m}$, 透光率 (550nm) $> 92.0\%$, 维氏硬度 $\geq 720\text{HV}$。</p>	新型显示
281	氮化镓单晶衬底	2 英寸及以上 GaN 单晶衬底, 位错密度 $< 5 \times 10^6\text{cm}^{-2}$, 表面粗糙度 $< 0.3\text{nm}$, N 型 GaN 单晶衬底电阻率 $< 0.05\Omega \cdot \text{cm}$; 半绝缘 GaN 单晶衬底电阻率 $> 10^6\Omega \cdot \text{cm}$ 。	电子信息
282	功率器件用氮化镓外延片	4 英寸及以上氮化镓外延片, 方阻 $< 400\Omega$, 二维电子气浓度 $> 8 \times 10^{12}\text{cm}^{-2}$, 翘曲小于 $50\mu\text{m}$, 迁移率 $> 1500\text{cm}^2/\text{vs}$ 。	新型显示
283	电子级多晶硅	符合国标 GB/T12963-2014 要求。电子 1 级: 施主杂质 $\leq 0.15 \times 10^{-9}$, 受主杂质 $\leq 0.05 \times 10^{-9}$; 电子 2 级: 施主杂质 $\leq 0.25 \times 10^{-9}$, 受主杂质 $\leq 0.08 \times 10^{-9}$; 电子 3 级: 施主杂质 $\leq 0.30 \times 10^{-9}$, 受主杂质 $\leq 0.10 \times 10^{-9}$ 。	集成电路、分离器件
284	碳化硅外延片	4 英寸及以上碳化硅同质外延片, 外延片内浓度不均匀性 (σ/mean) $< 15\%$, 外延片内厚度不均匀性 (σ/mean) $< 10\%$, 外延表面缺陷密度 $< 3/\text{cm}^2$, 外延表面粗糙度 $< 0.5\text{nm}$ 。	电子信息
285	碳化硅单晶衬底	4 英寸及以上 SiC 单晶衬底, 4H 晶型, 微管密度 $< 2/\text{cm}^2$, TTV $< 20\mu\text{m}$, $-45\mu\text{m} < \text{bow} < 45\mu\text{m}$, warp $< 65\mu\text{m}$, 表面粗糙度 $R_a < 0.3\text{nm}$; N 型 SiC 衬底电阻率 $0.015\sim 0.030\Omega \cdot \text{cm}$, 半绝缘 SiC 衬底电阻率 $\geq 10^5\Omega \cdot \text{cm}$ 。	电子信息
286	大尺寸硅电极产品	纯度 $\geq 11\text{N}$ (不计调整电阻率而掺入的杂质), 外径 $> 300\text{mm}$, 公差 $\pm 10\mu\text{m}$, 硅电极电阻率 $60\sim 80\text{ohm cm}$, 径向电阻率波动 10% 内, 表面粗糙度 $\leq 10\text{nm}$, 硅电极导气微孔均匀性 $\geq 98\%$, 硅电极导气微孔边缘倒角 $R0.2 \pm 0.1\text{mm}$ 。	集成电路制造

序号	材料名称	性能要求	应用领域
287	电子封装用热沉复合材料	WCu: CTE \leq 8.6ppm/K, TC \geq 165W/m·K; MoCu: CTE \leq 10.8ppm/K, TC \geq 190W/m·K; CMC: CTE \leq 9.4ppm/K, TC \geq 170W/m·K; CPC: CTE \leq 11.5ppm/K, TC \geq 200W/m·K.	电子通讯、功率芯片、微波射频、集成电路
288	高性能有机发光显示材料	蓝光色度坐标达到 CIEy < 0.05, 1000cd/m ² 亮度下, 效率 > 8.5cd/A, 寿命 LT97 > 250 小时; 红光色度坐标达到 CIEx > 0.68, 5000cd/m ² 亮度下, 效率 > 60cd/A, 寿命 LT97 > 450 小时; 绿光色度坐标达到 CIEy > 0.70, 10000cd/m ² 亮度下, 效率 > 160cd/A, 寿命 LT97 > 400 小时。	新型显示
289	4 英寸低位错锗单晶	单晶直径 \geq 104mm, 单晶长度 \geq 120mm, 单晶晶向: < 100 > 偏 < 111 > $9^{\circ}\pm 1^{\circ}$; 导电型号 P 型, 电阻率 0.01~0.05 $\Omega\cdot$ cm, 径向电阻率不均匀性 \leq 15%, 位错密度 \leq 1000/cm ² 。	空间太阳能电池
290	UV-LED2 寸纳米级图形化衬底	2 寸蓝宝石衬底, 刻蚀结构为倒锥形凹坑, 周期 900nm, 孔径 500nm, 孔深 300nm。	电子电路
291	硅基微阵列透镜	硅基底, 口径 230um 与 700um, 周期 250um 与 750um, 曲率半径 0.3mm、1.4mm、1.9mm、3.1mm、4.0mm; 厚度 300um ~ 500um。	5G
292	8-12 英寸硅单晶抛光片	晶向 (100), P 型, 硼掺杂, 电阻率 1~100ohm cm, 氧含量 < 14ppma, 大于 90nm 的颗粒少于 80 颗。	集成电路
293	8-12 英寸硅单晶外延片	产品类型 P/P-, 掺杂元素硼, 外延电阻率 1~20ohm cm, 电阻率梯度小于 5%, 外延层厚度 2~10 μ m, 厚度均匀性小于 3%。	集成电路
294	光掩膜版	(1) G8.5 代光掩膜版: 基板尺寸 1220 \times 1400 \times 13mm, 基板表面平坦度 \leq 20 μ m, 最小图形尺寸 0.75 μ m, 产品图形精度 \leq \pm 0.20 μ m, 总长精度 \leq \pm 0.5 μ m, 半色调 (Half-tone) 膜层透过率均匀性 \leq 2%; (2) G11 代光掩膜版: 基板尺寸 1620 \times 1780 \times 17 mm, 基板表面平坦度 \leq 20 μ m, 最小图形尺寸 0.75 μ m, 产品图形精度 \leq \pm 0.20 μ m, 总长精度 \leq \pm 0.5 μ m, 半色调 (Half-tone) 膜层透过率均匀性 \leq 2%。	新型显示
295	高容及小尺寸 MLCC 用镍内电极浆料	镍粉 0.15~0.20 μ m, 最大粒径 \leq 0.5um, 固含量 55 \pm 3%, 粘度 10rpm19 \pm 2 Pa s, 干膜密度 > 5, 热膨胀系数 15 \pm 3% (1000~1200 $^{\circ}$), 能在厚度 3 μ m 以下的介质上通过丝印工艺形成精确的外观图形。	电子信息 5G 通讯

序号	材料名称	性能要求	应用领域
296	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℃ (BROOKFIELD 粘度计, CP52 转子, 2.0PRM), 细度 90% 处≤5μm, 第二条线≤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℃和-55℃下各 1000h)、双 85 高温高湿 (1000h): ΔR < ±1%。	电子信息、5G 通讯
297	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。	新型显示
298	化学机械抛光后清洗液	杂质清除效率>98%, 金属腐蚀速率<3Å/min。	集成电路
299	I-线光敏型聚酰亚胺绝缘材料	OLED 用正型绝缘材料: 固化温度≤230℃, 显影留膜率≥70%, 锥度角 20~40°, PCT 试验≥500hr (SiO ₂ 、Glass); 晶圆级封装用负型绝缘材料: 固化温度≤200℃, 与铜附着力≥60MPa。	集成电路、新型显示
300	柔性显示盖板用透明聚酰亚胺	透光率大于 89%, 可折叠次数≥20 万次。	新型显示
301	液晶显示用聚酰亚胺取向剂	摩擦取向型聚酰亚胺液晶取向剂: VHR≥97%; 预倾角 (Pre-tilt angle): 1.5~2.8°; RDC (mV) 100; 光取向型聚酰亚胺液晶取向剂: 波长: 254nm; 预倾角 (Pre-tilt angle): 0~1°; RDC (mV) <300。	新型显示
302	黑磷	黑磷单晶: 纯度大于 99.9%, 单晶尺寸大于 1cm; 黑磷微粉: 纯度大于 99.9%, 粒径 1~10μm 可控; 黑磷烯: 纯度大于 99.9%, 厚度在 1nm~20nm 范围内可控, 大小在 2nm~20μm 范围内可控。	化工、能源催化、电子信息、半导体领域、生物医疗
四	新型能源材料		
303	硅碳负极材料	(1) 硅碳负极材料: 低比容量 (<600mAh/g): 压实密度 >1.5g/cm ³ , 循环寿命 >500 圈 (80%, 1C); 高比容量 (>600mAh/g): 压实密度 >1.3g/cm ³ , 循环寿命 >200 圈 (80%, 0.5C); (2) 纳米硅碳负极材料: 低比容量 (<450mAh/g): 压实密度 >1.7g/cm ³ , 循环寿命 >1500 圈 (80%, 1C); 高比容量 (>450mAh/g): 压实密度 >1.6g/cm ³ , 循环寿命 >800 圈 (80%, 0.5C)。	新能源汽车

序号	材料名称	性能要求	应用领域
304	新能源复合金属材料	<p>(1) 铜镍复合带/汇流片: 电阻率 $2.0 \pm 0.2 \mu\Omega \cdot \text{cm}$, 表面硬度 HV0.2: $T \leq 0.1 \text{mm}$; Cu45~55, Ni65-85; $T \geq 0.8 \text{mm}$: Cu65~75, Ni90~120, 成份比: Cu78%~83%, Ni17%~22%;</p> <p>(2) 钢铜复合带: 电阻率 $9.0 \pm 1.0 \mu\Omega \cdot \text{cm}$, 表面硬度 HV0.2: Cu60-75, SUS430: 115~140 成份比: Cu15%~20%, SUS430: 80%~85%;</p> <p>(3) 钢铜镍复合带: 电阻率 $2.9 \pm 0.5 \mu\Omega \cdot \text{cm}$, 表面硬度 HV0.2: Ni160 ~ 180 成份比: Ni10%~11%, SUS430: 30%~32%, Cu59%~61%;</p> <p>(4) 铝铜复合带: 电阻率 $2.0 \pm 0.2 \mu\Omega \cdot \text{cm}$, 表面硬度 HV0.2: Cu45~65, Al: 15~25 成份比: Cu45%~55%, Al: 45%~55%;</p> <p>(5) 铝镍复合带: 电阻率 $4.2 \pm 0.2 \mu\Omega \cdot \text{cm}$, 表面硬度 HV0.2: Ni90 ~ 110, Al: 15~25 成份比: Ni45%~55%, Al: 45%~55%。</p>	新能源汽车
305	锂电池隔膜涂布超细氧化铝粉体材料	物相: $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$, 比表面积: $4 \sim 7 \text{m}^2/\text{g}$, 扫描电镜观察颗粒分布均匀, 无大颗粒, 表面光滑无缺陷, 粒度分布 $D_{10} > 0.13 \mu\text{m}$, $D_{50}: 0.6 \sim 0.8 \mu\text{m}$, $D_{100} < 6 \mu\text{m}$, 杂质元素含量: $\text{Fe} < 100 \text{ppm}$, $\text{Cu} < 10 \text{ppm}$, $\text{Cr} < 10 \text{ppm}$ 。	新能源汽车
306	镍钴铝酸锂三元材料	比容量 $\geq 190 \text{mAh/g}$ (0.5C), 循环寿命 ≥ 1000 周 (80%, 0.5C)。	新能源汽车
307	氟磷酸钒锂电池正极材料	比容量为 145mAh g^{-1} , 电压 4.2V, 比能量 609WH kg^{-1} , 2000 次循环后容量仍保持在 84%, $-40 \sim 80^\circ\text{C}$ 温度范围内安全平稳可靠。	新能源汽车、风光大型储能电站、航空航天、医学
308	超薄型高性能电解铜箔	抗拉强度 $\geq 350 \text{MPa}$, 延伸率 (23°C) 7.0%, 抗氧化性 (180°C , 1h) 无氧化, 产品幅宽 $\leq 1350 \text{mm}$, 表面粗糙度 $R_z \leq 2.0 \mu\text{m}$ 。	新能源汽车、机站储能电源、电子电器、医疗
309	高纯晶体六氟磷酸锂材料	纯度 $\geq 99.9\%$, 酸含量 $\leq 20 \text{ppm}$, 水份 $\leq 10 \text{ppm}$, DMC 不溶物 $\leq 200 \text{ppm}$, 硫酸盐 (以 SO_4 计) $\leq 5 \text{ppm}$, 氯化物 (以 Cl 计) 含量 $\leq 2 \text{ppm}$, Fe、K、Na、Ca、Mg、Ni、Pb、Cr、Cu 离子含量 $\leq 1 \text{ppm}$ 。	新能源汽车
310	前驱体材料	<p>(1) 偏比例 622 前驱体材料, 主含量 Ni:(60~70)mol%; Co:(10~30)mol%; Mn:(10-30)mol%; 主要杂质含量 $\text{Na} \leq 300 \text{ppm}$, $\text{S} \leq 2000 \text{ppm}$, M.I. $\leq 80 \text{ppb}$; 粒径 $D_{50}: (3 \sim 14) \mu\text{m}$; 比表面积 $\text{BET}(3 \sim 12) \text{m}^2/\text{g}$; 振实密度 $\text{TD} \geq 1.75 \text{g}/\text{cm}^3$;</p> <p>(2) 单颗粒 622 前驱体材料, 主含量 Ni: (60~65) mol%; Co: (15~20) mol%; Mn: (20~25) mol%; 主要杂质含量 $\text{Na} \leq 150 \text{ppm}$, $\text{S} \leq 1100 \text{ppm}$, M.I. $\leq 80 \text{ppb}$, 粒径 $D_{50}: (3.35 \sim 3.95) \mu\text{m}$; 比表面积 $\text{BET}(15 \sim 25) \text{m}^2/\text{g}$; 振实密度 $\text{TD} \geq 1.1 \text{g}/\text{cm}^3$。</p>	新能源汽车
311	软磁复合材料	饱和磁感应强度(Bs) $> 1.95 \text{T}$, 损耗(P) $< 140 \text{W/kg}$ (1.0T、1kHz 条件下), 横向断裂强度 (T) $\geq 100 \text{MPa}$ 。	新能源汽车

序号	材料名称	性能要求	应用领域
前沿新材料			
312	石墨烯改性防腐涂料	油性防腐体系：耐中性盐雾实验≥3600h，体系耐盐雾≥8000h，附着力 1 级别，耐冲击≥70cm； 水性防腐体系：耐体系盐雾≥6000 小时，耐湿热性≥2000 小时，附着力≥5MPa； 导静电：表面电阻率和体积电阻率为 $4 \times 10^5 \sim 10^9 \Omega \cdot m$ 。	桥梁、钢结构、管道、化工储罐、汽车
313	石墨烯改性润滑材料	(1) 润滑脂：滴点不低于 200℃，水淋流失量不大于 5%，氧化安定性压力降不大于 40kPa，极压抗磨性能等级不小于 B3(极压抗磨性能根据团体标准 T/CGIA 031-2019《石墨烯增强极压锂基润滑脂》判定)； (2) 润滑油：石墨烯液力传动油和石墨烯液压油 FZG 台架测试通过 9 级，石墨烯液力传动油和液压油摩擦系数<0.11，氧化安定性>3000h。	工程机械、汽车、机电
314	石墨烯散热材料	石墨烯散热材料：水平方向导热系数大于 1500W/mK，膜厚 25μm ~ 500μm。 氧化石墨烯膏体：氧化石墨烯固含量 > 40%，灰分 < 1%，成膜后热扩散系数 > 1000mm ² /s。	机械、电子、航空航天、医疗
315	石墨烯发热膜	(1) 浆料法制备石墨烯膜：低工作电压 (≤36V)：功率≤200W/m ² ，发热温度≤70℃，表面温度不均匀度≤5℃，电热辐射转换效率>65%，低频磁场辐射<0.3%；高工作电压 (>36V)：功率密度≤250W/m ² ，表面温度不均匀度≤5℃，电热辐射转换效率≥70%，功率偏差≤±5%，297V 持续通电 15 天老化后功率变化率≤±5%，TVOC 含量应不大于 1.2mg/(m ² h)； (2) CVD 法制备石墨烯膜：透光率：总透光率≥85% (含两层石墨烯加基材)；雾度≤4%；耐弯折次数：四方向弯折≥500 次，电阻变化≤1.2 倍初始值；面电阻：双层石墨烯面电阻≤150Ω；功率密度：常规散热下≥1200W/m ² 。	智能穿戴产品，医疗器械，电子信息、汽车、电采暖
316	石墨烯导热复合材料	导热系数 2~10 W/m K，拉伸强度：50~100MPa。	机电、电工、工程
317	石墨烯改性无纺布	远红外发射率≥0.88，远红外辐照温升/°C≥1.9，大肠杆菌抑菌率/(%)≥80，金黄色葡萄球菌抑菌率/(%)≥80，白色念珠菌抑菌率/(%)≥75。	医疗、环保
318	石墨烯改性电池	(1) 海水电池：重量 400±10g，体积 201.0mm×39.5mm×63mm，电压 3.7±0.2V，电流 8.4±1.5A，水溶胶膜浸水后脱落时间<2min，激活时间≤1min，有效供电时长≥6h，储能时长：5 年内无需维护保养； (2) 低温工作电池：在-40℃温度下 4C 放电 85%； (3) 高倍率充放电电池：磷酸铁锂电芯 10C 充放电达到 95%以上，4c 循环 5000 次，电量保持 90%；三元锂电芯实现 4C 充放电 95%以上，2c 循环 2400 次，电量保持 90%； (4) 三元锂离子电池：圆柱 18650：容量≥1800mAh；内阻≤17mΩ；常温常湿条件 3C 充 10C 放电循环寿命≥500 周，3C 恒流率≥80%；低温-20℃，1C 放电容量保持率≥60%；高温 55℃ 老化 7 天容量保持率≥90%。	海工、汽车、能源、军工

序号	材料名称	性能要求	应用领域
319	石墨烯改性发泡材料	(1) 电磁波防护应用: 密度 $<65\text{kg/m}^3$, 电磁波防护 $>10\text{dB}$; (2) 抗菌应用: 远红外发射率 ≥ 0.88 , 远红外辐照升温 $/^\circ\text{C}\geq 1.9$, 大肠杆菌抑菌率/(%) ≥ 80 , 金黄色葡萄球菌抑菌率/(%) ≥ 80 , 白色念珠菌抑菌率/(%) ≥ 75 。	医疗器械
320	液态金属及其电子浆料	(1) 液态金属: 熔点 $\leq 300^\circ\text{C}$, 表面张力室温下 $0.4\sim 1.0\text{N/m}$, 粘度室温下 $0.1\sim 0.8\text{cSt}$, 比热容 $0.01\sim 5\text{kJ kg}^{-1}\cdot^\circ\text{C}^{-1}$, 热导率 $8\sim 100\text{W/(m}\cdot^\circ\text{C)}$, 导热系数室温下为 $>10\text{W/m K}$, 电导率室温下为 $1\sim 9\times 10^6\text{s m}^{-1}$; (2) 液态金属电子浆料: 电导率 $\geq 3.5\times 10^6\Omega^{-1}\text{m}^{-1}$, 粘度为 $(10^{-6}\sim 10^{-8})\text{m}^2\text{s}^{-1}$, 熔点为 $(0\sim 100)^\circ\text{C}$ 。	电子工业
321	3D 打印用合金粉末	(1) 3D 打印用合金粉末材料: 粒度分布: $15\sim 53\mu\text{m}$, 球形度 ≥ 0.85 , 流动性 $\leq 20\text{s}/50\text{g}$, 氧含量 $\leq 300\text{ppm}$; (2) 钛合金粉末: 粉末粒度 $15\sim 200\mu\text{m}$, 球形度 $\geq 94\%$, 增氧量 $<100\text{ppm}$, 霍尔流速 $<30\text{s}/50\text{g}$, 空心粉 $\leq 0.8\%$, 非金属夹杂个数 <10 个/kg, 松装密度 $\geq 50\%$; (3) 高温合金粉末: 粉末粒度 $15\sim 150\mu\text{m}$, 球形度 $\geq 98\%$, 增氧量 $<50\text{ppm}$, 霍尔流速 $<14\text{s}/50\text{g}$, 空心粉 $\leq 0.8\%$, 非金属夹杂个数 <10 个/kg。	3D 打印
322	高速熔覆用合金粉末材料	粒度分布: $15\sim 75\mu\text{m}$, 球形度 ≥ 0.84 , 安息角 $\leq 28^\circ$, 氧含量 $\leq 300\text{ppm}$ 。	增材制造
323	水敏材料	扩散速度: $3\text{Sec}/5\text{mm}^2$, 95%RH 72Hr 不显色。	电子信息
324	海洋微生物清净节能剂	1/1000 比例热量增加值 $\text{Kal/kg}\leq 50$, 硫含量 (PPM) ≤ 50 , 酸度 (mgLOH/100ml) ≤ 3 , 水分 (%v/v) ≤ 0.002 , 铜片腐蚀 (50 $^\circ\text{C}$ 3h 级) ≤ 1 , 闪点 (闭口) $^\circ\text{C}\geq 43$, 无机械杂质。	节能环保
325	低温超导线材	线材长度 $L\geq 10000$ 米, 在 4.2K 温度及 4T 磁场强度测试条件下, $I_c\geq 1000\text{A}$, $J_c\geq 3200\text{A}/\text{mm}^2$, n 值 ≥ 40 , 在 300K/10K 测试条件下, $\text{RRR}\geq 80$ 。	生物医疗、新能源
326	实用化超导材料	高场 Nb3Sn 超导线材: 单根千米级线材临界电流密度达到 $3000\text{A}/\text{mm}^2@4.2\text{K}$, 12T; Bi2223 带材: 长度达到 1000 米, 临界电流达到 200A; Bi2212 线材: 长度大于 500 米, 临界电流密度大于 $2000\text{A}/\text{mm}^2(4.2\text{K}, 14\text{T})$; MgB2 线材: 长度大于 3000 米, 临界电流密度大于 $1\times 10^5\text{A}/\text{cm}^2(20\text{K}, 3\text{T})$ 。	超导电缆、超导电机、高能加速器、磁约束核聚变装置
327	超导磁体	高能加速器用超导磁体: 磁体孔径大于 40mm, 磁场强度大于 5T, 磁体磁场中心与几何中心偏差小于 0.2mm; 300mm 半导体级磁控直拉单晶硅用超导磁体: 磁体孔径大于 1600mm, 中心磁场强度大于 4000Gs, 在坩埚范围内磁场均匀性好于 2%。	医疗、电子工业、高能加速器

序号	材料名称	性能要求	应用领域
328	气凝胶系列材料	<p>(1) 气凝胶: 导热系数 (25℃) $0.013 \pm 0.002 \text{ W}/(\text{m}^2 \text{ K})$, 密度 $30 \sim 70 \text{ kg}/\text{m}^3$, 孔隙率 90% ~ 98%, 憎水性 90% ~ 98%, 比表面积 $600 \sim 100 \text{ m}^2/\text{g}$;</p> <p>(2) 二氧化硅气凝胶: 导热系数 $\leq 0.016 \text{ W}/\text{mK}$ (常温 25℃), 适用温度范围 $0 \sim 1000^\circ\text{C}$; 密度 $230 \sim 280 \text{ kg}/\text{m}^3$, 疏水性: 整体疏水;</p> <p>(3) 常压改性二氧化硅气凝胶新材料: 透明、淡蓝色, 粒度颗粒 $1 \sim 5 \text{ mm}$, 密度 $50 \sim 150 \text{ Kg}/\text{m}^3$, 孔隙 $> 90\%$, 比表面积 $600 \sim 800 \text{ m}^2/\text{g}$, 总孔 $2.5 \sim 4.5 \text{ cc}/\text{g}$, 平均孔径 $15 \sim 30 \text{ nm}$, 导热系数 (常温 25℃) $0.013 \sim 0.016 \text{ W}/(\text{m K})$;</p> <p>(4) 气凝胶保温毡: 导热系数 (常温 25℃) $\leq 0.023 \text{ W}/(\text{m K})$、A2 级防火;</p> <p>(5) 气凝胶改性复合纤维: 热阻 ≥ 0.05, 导热系数 (常温 25℃) $0.020 \sim 0.080 \text{ W}/(\text{m K})$;</p> <p>(6) 二氧化硅气凝胶保温隔热涂料: 导热系数 (常温 25℃) $\leq 0.040 \text{ W}/(\text{m K})$;</p> <p>(7) 二氧化硅气凝胶浆料: 导热系数 (常温 25℃) $\leq 0.025 \text{ W}/(\text{m K})$, 固含量 5% ~ 30%。</p>	微电子、石油化工、航空航天、节能环保、新能源
329	3D 打印有机硅材料	硬度 $20 \sim 80 \text{ ShoreA}$, 拉伸强度 $\geq 4 \text{ MPa}$, 撕裂强度 $\geq 7 \text{ N}/\text{mm}$, 断裂伸长率 $\geq 70\%$ 。	3D 打印 (医疗, 电子, 智能制造)
330	形状记忆合金及智能结构材料	在 500°C 下具有双程记忆效应。	航空航天
331	非晶合金	<p>满足以下性能指标之一:</p> <p>(1) 薄壁成型: 最薄壁厚 0.2 mm, 区域 $5 \text{ mm} \times 5 \text{ mm}$ 以内; 高强度: 抗弯强度 $> 1500 \text{ MPa}$, 抗拉强度 $> 1200 \text{ MPa}$; 表面硬度 $\text{HV}480 \sim 520$; 相对磁导率 1, 电阻率 1.9×10^{-6}; 无塑性变形, 小件平面度 $< 0.05 \text{ mm}$ 大件平面度 $< 0.1 \text{ mm}$; 材料缩水率 2.5%, 模具加工精度 $\pm 0.015 \text{ mm}$, 尺寸精度高, 一般线性尺寸 $\pm 0.05 \text{ mm}$, 精密线性尺寸 $\pm 0.03 \text{ mm}$;</p> <p>(2) 高强度 (降伏强度 1.4 GPa), 高硬度 (维氏硬度 > 500), 耐腐蚀 (中性盐雾测试 > 72 小时), 弹性限 ($> 2\%$), 低热膨胀系数 ($-7.85 \times 10^{-6}/^\circ\text{C}$, 20°C)。</p>	通讯电子、汽车、医疗健康、航空航天