

玻璃附件---钨丝项目

一、项目名称：钨丝

二、年度使用数量：4600 万米

三、项目用途：前挡玻璃、后挡玻璃加热除雾、霜等

四、钨丝技术质量要求：

化学成分	牌号	W 含量 (≥%)	其他元素含量 (最大含量%)		
			Fe	Mo	As/Ca/Cr/Mg/Mn/Na/Ni/Ti/Si /Co
	HW61	99.95	0.001	0.003	0.001
直径偏差	钨丝直径 μm		钨丝重量 $\text{mg}/200\text{mm}$		200mm 丝段重量偏差%
	$15 \leq d < 25$		$0.68 \leq P < 1.89$		± 3.0
	$25 \leq d < 40$		$1.89 \leq P < 4.85$		± 2.5
	$40 \leq d < 80$		$4.85 \leq P < 19.39$		± 2.0
抗拉强度	规格范围			公差范围	
	钨丝直径 μm		钨丝重量 $\text{mg}/200\text{mm}$	(N/mm^2)	($\text{gf}/\text{mg}/200\text{mm}$)
	$15 \leq d < 25$		$0.68 \leq P < 1.89$	3000*4100	79.1-108.1
	$25 \leq d < 40$		$1.89 \leq P < 4.85$	2800*3900	73.8-102.9
	$40 \leq d < 80$		$4.85 \leq P < 19.39$	2700*3800	71.2-100.2
表面质量 以及性能	1. 布丝机上进行绕丝检验，要求绕制过程中不出现断丝现象； 2. 黑钨丝表面质量光滑，呈均匀的黑色，允许有轻微发蓝，外观应无裂纹、毛刺、划痕、凹坑、脏乱、油污等不良缺陷，直径小于 $150 \mu\text{m}$ 的钨丝，手摸应无不平现象； 3. 电阻以每米丝长的电阻表征，测量温度 $23 \pm 1.0^\circ\text{C}$ ，相对湿度 $\leq 75\%$ ；				
包装要求	1. 每盘钨丝应是连续一根整丝，绕在 60# 塑料线盘或指定型号的线盘上； 2. 每盘钨丝复绕不应太满，应低于线盘边缘 1.5mm，复绕排线应紧密、整齐、不得压丝、堆丝、乱丝，线盘两边钨丝突起或凹陷不大于 0.5mm； 3. 每个线盘上均应附有标签或产品合格证；				
单位换算	1. 使用专用量具取 200mm 钨丝，用专用精密天平测量 200mm 钨丝重量 (mg) 2. 钨丝直径与 200mm 钨丝重量之间换算公式如下： $d = 18.17 \sqrt{M}$ d: 钨丝直径，单位微米 (μm)； M: 钨丝 200mm 重量，单位毫克/200mm ($\text{mg}/200\text{mm}$)				

五、供货周期：按我司生产备货，交货周期为 10 天；

六、供货要求：钨丝要求产品优质，不可以次充好为达到数量而满足订单交货，在品质检验过程因质量问题产生争议的，必须优先保障生产，并在 8 个小时内更换符合质量标准的钨丝。对于已进行交接的产品，我方国内各分公司生产现场

仍反馈质量问题，必须在 48 小时内给予解决并保障正常生产；

七、生产厂家要求：

- 7.1. 提供合法稳定的原料来源证明，可提供每批次钨丝原材料相关 PPT 质检合格说明；
- 7.2. 提供厂家《质量管理体系认证书 ISO9001》和《环境管理体系认证书 ISO14000》等文件；
- 7.3. 提供现场钨丝生产、储存及周转能力证明；
- 7.4. 需由承接厂家独立完成，不得转让、转卖或转包给其他第三方厂家加工；

八、材料报价要求：

参照以下表格报价（报价需含 17%增值税、运费等一切到厂费用）：

序号	产品名称	规格	年约用量	单价（元/万米）	牌号
1	钨丝	0.8-3.8mg	4600 万米		HW61
2	钨丝	4.0mg			HW61
3	钨丝	5.0mg			HW61
4	钨丝	6.0mg			HW61
5	钨丝	8.0mg			HW61
6	钨丝	11.0mg			HW61
7	钨丝	17.0mg			HW61

九、其他相关的商务条款参考编号 XYCG170418 第 1 版《商务合作条款要求》，请有意并有条件的供应商根据要求提供相关资质资料及明细报价单，一并发送至邮箱：xycg@xinyiglass.com

十、报价过程中如有疑问可直接联系负责人董小姐，联系电话：0769-85012456。