附件 A

受進出口（戰略物品）規例管制的

非氟化聚合物及纖維或絲狀物料

（自2023年11月1日起）

類目　　貨品描述

1C008　以下的非氟化聚合物：

(a) 以下的薩亞胺：

(1) 聯順丁烯二薩亞胺；

(2) ‘玻璃轉換溫度(T_g)’超過開氏563度(攝氏290度)的芳香族聚醚胺-薩亞胺(PAI)；

(3) ‘玻璃轉換溫度(T_g)’超過開氏505度(攝氏232度)的芳香族聚薩亞胺；

(4) ‘玻璃轉換溫度(T_g)’超過開氏563度(攝氏290度)的芳香族聚醚薩亞胺；

註釋：

項目1C008(a)管制液態或固態的“熔融”物質，包括樹脂、粉狀、丸狀、膜狀、片狀、帶狀或箔狀。

注意：

至於膜狀、片狀、帶狀或箔狀的非“熔融”芳香族聚薩亞胺，參閱項目1A003。

(b) *(廢除)*

(c) *(廢除)*

(d) 聚醚酮類；

(e) 聚芳香烴硫化物，其中芳香烴為聯次苯基，三次苯基或其組合；

(f) ‘玻璃轉換溫度(T_g)’超過開氏563度(攝氏290度)的聚聯苯醚碸；

技術註釋：

1. 項目1C008(a)(2)中熱塑性物料、項目1C008(a)(4)中物料及項目1C008(f)中物料的‘玻璃轉換溫度(T_g)’的測定，採用ISO 11357/2 (1999)或等效的國家標準所描述的方法。

2. 項目1C008(a)(2)中熱固物料及項目1C008(a)(3)中物料的‘玻璃轉換溫度(T_g)’的測定，採用美國材料及試驗學會標準D 7028-07或等效的國家標準所描述的三點彎曲

法。測試須採用乾測試樣本進行，而該樣本的固化程度，須至少達到美國材料及試驗學會標準E 2160-04或等效的國家標準所界定的固化程度的90%，至於進行固化所採用的標準固化和後固化過程的組合，須能產生最高的玻璃轉換溫度。

1C009 以下的未加工處理的氟化物：

(a) *(廢除)*

(b) 含有重量比率10%或以上結合氟的氟化聚酸亞胺；

(c) 含有重量比率30%或以上結合氟的氟化磷腈彈性體；

1C010 以下的“纖維及絲狀物料”：

注意：

並參閱項目1C210及9C110。

技術註釋：

1. 就項目1C010(a)、1C010(b)、1C010(c)或1C010(e)(1)(b)而言，計算“纖維或絲狀物料”的“比模數”、“比抗拉強度”或比重，該模數或抗拉強度須採用ISO 10618 (2004)所描述的方法A或等效的國家標準測定。

2. 評估項目1C010的非單向“纖維或絲狀物料”(例如織物、無規氈或編織物)的“比模數”、“比抗拉強度”或比重，須以符合以下說明的單向單絲(例如單絲、紗線、絞線或纖束)的機械特性為基礎：在加工成非單向“纖維或絲狀物料”前構成非單向“纖維或絲狀物料”的單向單絲。

(a) 具有下述所有特性的有機“纖維或絲狀物料”：

(1) 超過12.7×10^6米的“比模數”；*及*

(2) 超過23.5×10^4米的“比抗拉強度”；

註釋：

項目1C010(a)不適用於聚乙烯。

(b) 具有下述所有特性的碳“纖維或絲狀物料”：

(1) 超過14.65×10^6米的“比模數”；*及*

(2) 超過26.82×10^4米的“比抗拉強度”；

技術註釋：

(廢除)

註釋：

項目1C010(b)不適用於：

1. 符合以下所有說明的、用以修理“民用飛機”結構或積層板的“纖維或絲狀物料”：

(a) 面積不超過1平方米；

(b) 長度不超過2.5米；*及*

(c) 闊度超過15毫米。

2. 長度為25.0毫米或更短的機械式切細、打磨或切割的碳“纖維或絲狀物料”。

(c) 具有下述所有特性的無機“纖維或絲狀物料”：

(1) 以下其中一項 ——

(a) 由重量比率50%或以上的二氧化矽組成，且有超過2.54×10^6米的“比模數”；*或*

(b) 不屬項目1C010(c)(1)(a)指明者，且有超過5.6×10^6米的“比模數”；

(2) 在惰性環境中，超過開氏1 922度(攝氏1 649度)的融化、軟化、分解或昇華點；

註釋：

項目1C010(c)不適用於：

1. 切股纖維或隨機排列纖維形式，含重量比率3%或以上的二氧化矽，而“比模數”低於10×10^6米的不連續、多相、多晶氧化鋁纖維。

2. 鉬及鉬合金纖維。

3. 硼纖維。

4. 在惰性環境下，融化、軟化、分解或昇華點低於開氏2 043度(攝氏1 770度)的不連續陶瓷纖維。

(d) “纖維或絲狀物料”：

(1) 由下列任何一項組成：

(a) 項目1C008(a)指明的聚醚薩亞胺；*或*

(b) 項目1C008(d)、1C008(e)及1C008(f)指明的物料；*或*

(2) 由項目1C010(d)(1)(a)或1C010(d)(1)(b)指明的物料所組成，並與項目1C010(a)、1C010(b)或1C010(c)指明的其他纖維“混合”者；

(e) 符合以下所有說明的全部或部分預浸樹脂或預浸瀝青的“纖維或絲狀物料” (預浸材料)、鍍金屬或鍍碳的“纖維或絲狀物料” (預製成形品)或“碳纖維預製成形品”：

(1) 符合以下任何一項說明：

(a) 屬項目1C010(c)指明的無機“纖維或絲狀物料”；

(b) 具有以下所有特性的有機或碳“纖維或絲狀物料”：

(1) 超過10.15×10^6米的“比模數”；*及*

(2) 超過17.7×10^4米的“比抗拉強度”；*及*

(2) 符合以下任何一項說明：

(a) 屬項目1C008或1C009(b)指明的樹脂或瀝青；

(b) ‘動態力學分析玻璃轉換溫度(DMA T_g)’相等於或超過開氏453度(攝氏180度)，且具有酚醛樹脂；

(c) ‘動態力學分析玻璃轉換溫度(DMA T_g)’相等於或超過開氏505度(攝氏232度)，且具有非項目1C008或1C009(b)指明的樹脂或瀝青，及不屬酚醛樹脂；

註釋：

1. 沒有以樹脂或瀝青預浸的鍍金屬或鍍碳的“纖維或絲狀物料”(預製成形品)或“碳纖維預製成形品”，且屬項目1C010(a)、1C010(b)或1C010(c)指明的“纖維或絲狀物料”。

2. 項目1C010(e)不適用於：

(a) 符合以下所有說明的、用以修理“民用飛機”結構或積層板的環氧樹脂“基材”浸潤碳“纖維或絲狀物料”(預浸材料)：

1. 面積不超過1平方米；

2. 長度不超過2.5米；

3. 闊度超過15毫米；

(b) 全部或部分預浸樹脂或預浸瀝青(使用非項目1C008或1C009(b)指明的樹脂或瀝青)，長度為25.0毫米或更短的機械式切細、打磨或切割的碳“纖維或絲狀物料”。

技術註釋：

項目1C010(e)指明的物料的‘動態力學分析玻璃轉換溫度(DMA T_g)’，按美國材料及試驗學會標準D 7028-07所述的方法，或等效的國家標準在乾的測試樣本中測定。至於熱固性物料，按美國材料及試驗學會標準E 2160-04或等效的國家標準界定，固化一個乾的測試樣本的程度須最少為90%。