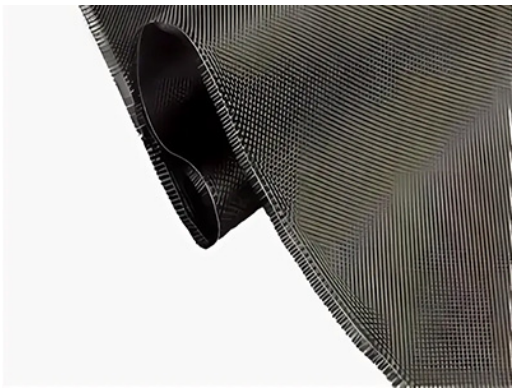
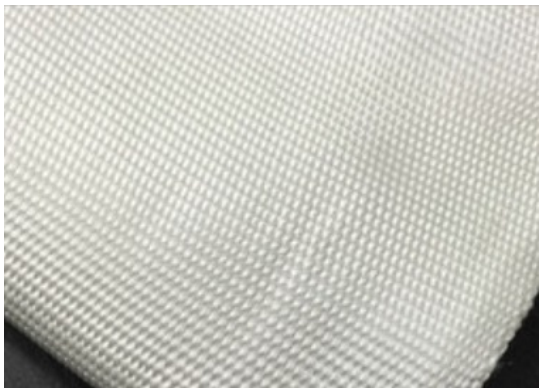
材料 / 应用 / 采购沟通

面向工业热防护的技术织物。

玻纤、涂层织物与加工制品。
围绕应用，明确选型与采购要求。



硅胶涂层玻纤布



玻璃纤维布



高硅氧布



焊接防护织物

沟通材料，明确需求。

从应用要求出发。

IgnisTex Pro 于 2016 年成立于中国昆山，为保温制品加工商、设备制造商及维修承包商提供机织与涂覆工业织物。我们将基布结构、表面处理和制品加工衔接起来，围绕裁切、缝制、安装和持续供货中的实际要求开展工作。

2016

起步于昆山

IgnisTex Pro 从工业织物分切与缝制车间起步，将纺织工艺经验与出口协调工作结合起来。我们先了解最终制品的用途与结构，再讨论材料选择。

2019

延伸至织造与涂覆

我们增加玻纤织造与涂覆工序，将织物结构和表面处理纳入同一生产流程；外购特殊织物则保留独立的来料检验路径。

2023

完善生产记录

图纸版本、留样和批次标签成为日常项目记录的一部分，帮助团队将批准结构与订单中的裁切、缝制及包装环节对应起来。

2026

服务不同采购需求

近期项目包括新加坡可拆卸保温制品面料、阿联酋船修承包商的缝制毯，以及德国软连接制造商的备用外层织物评估。

我们的工作方式

我们服务采购卷材的加工商，也与需要缝制毯和帘幕的承包商及设备制造商合作，以应用要求和最终结构为选材讨论的起点。

项目从工况梳理和待确认规格清单开始，通过样品与图纸批准，形成报价、加工及放行的依据。

根据具体结构约定成品克重、厚度、可用幅宽、涂层分布和加工细节；性能要求与支持文件另行按实际应用审核。

试样数量、包装、交期和复购计划逐项目约定，将需求预测与已确认采购分别管理。

从纱线到加工制品。

中国江苏昆山

我们的车间面积为 4,200 m²，将织造、涂覆、检验、分切与缝制衔接为连续的生产流程。58 人团队覆盖制造及支持职能，来料区与留样区保留批准结构和相关生产记录，便于项目各环节核对。

车间面积	团队人数	织造设备
4,200 m²	58 人	12 台织机
涂覆设备	**分切设备**	**缝制设备**
2 条线	2 台	10 个工位

01 / 来料与织造

按批准结构记录纱线及外购基布批次，依据工单进行基布织造；外购特殊织物采用独立的来料检验路径。

02 / 涂覆与整理

涂覆工单注明涂层类别、涂覆面、颜色和成品目标克重。首段产物与批准样品比对后，再继续加工。

03 / 检验与分切

按约定方法检查外观、成品克重和可用幅宽，标记疵点，再按批准幅宽分切，并记录适用公差。

04 / 缝制与装配

毯、帘幕及其他加工制品按当前图纸版本裁切，通过首件确认包边、搭接、鸡眼扣和缝线细节，再继续后续制作。

05 / 放行与追溯

将样品、检验记录、卷材或单件标签及装箱单对应到订单，核对约定结构、尺寸和项目要求的文件后安排放行。

新加坡 / 可拆卸保温制品面料

一家加工商需要改善多种保温套版型的折叠一致性和材料识别。项目在进入采购评审前，对齐了批准面料、缝制试样及卷标。

买家与价值链

客户是一家新加坡保温制品加工商，为维修承包商制作可拆卸保温套。加工商直接采购面料，承包商和工厂业主使用最终制品。

需求

原有卷材在裁切与缝制时产生的折线不够一致。生产团队希望外层面料易于稳定加工，并通过卷标明确涂覆面与批次。

材料选择

我们比较了采用相同基布组织、涂层分布不同的两种硅胶涂覆玻纤布，以缝制表现和外观选择试样候选；实际应用的耐热与防火要求另行审核。

项目规格要求

材料结构

硅胶涂覆玻纤布，拟采用双面处理

可用幅宽

目标 1,000 mm；测量公差待约定

试样与拟定首批

20 m 试样卷；批准后考虑首批 600 m

颜色与批次控制

灰色，对照批准实物色样，要求批次标签

克重、厚度与涂层量

按选定结构约定数值及测量方法

应用文件

温度与认证要求按买方应用审核

决策角色

采购经理: 协调报价和拟定复购窗口。
生产主管: 评估裁切、折叠和缝制表现。
质量工程师: 管理批准色样、测量方法及投诉记录。

采购节奏

买方考虑在样品批准后采购首批 600 m，并提出每 6-8 周可能需要 600-1,000 m。上述数量属于预测，尚未形成采购承诺。初期计划从报价到试加工预留四周。

试样评估

将 20 m 试样卷裁成三种保温套版型，在约定位置检查可用幅宽，比较缝制后折线，并记录面料方向、缝制设置及照片。

质量争议

首份样品未充分标明涂覆面，导致裁切方向不一致。我们重新标记留样，并在下一次试样前修订卷标模板。

结果

修订样品和标签进入采购评审。复购仍待买方确认结构及采购决定，缝制评审不代表防护性能已经验证。

下一步

确认成品结构和测量公差，再约定采购数量及放行日期。

阿联酋 / 船修防护毯

船修承包商需要固定位置一致的模块化毯。首件装配检查明确了鸡眼扣图纸，批量放行仍取决于现场文件和维修排期。

买家与价值链

客户是一家阿联酋船修承包商，正在准备计划性停机维修。承包商采购并安装制品，船厂安全团队负责作业区域投入使用前的验收。

需求

项目需要在临时动火区周围布置毯，统一成品尺寸、固定位置和单件标签，并按作业区域布局安排交付分包。

材料选择

蛭石涂覆玻纤毯被列为材料候选，预期暴露条件下的适用性及现场许可要求须另行审核，之后才能决定是否投入动火作业使用。

项目规格要求

候选结构

蛭石涂覆玻纤布加缝制包边，组件结构待审核

拟定成品尺寸

2,000 × 2,000 mm

鸡眼扣布局

名义间距 500 mm，角部偏移量按批准图纸

首件与项目预测

10 件首件，项目预测 120 件

标签与包装

单件编号、图纸版本及作业区域装箱清单

使用批准

防护性能与现场放行需另行提供证据

决策角色

项目采购协调员: 协调图纸、报价和交付分包。
现场主管: 检查安装尺寸及固定位置。
船厂安全代表: 定义制品投入使用前所需的证据。

采购节奏

承包商按六周停机准备窗口安排工作。120 件属于项目预测，后续维修中的更换需求另行评估，目前未形成固定复购周期。

试样评估

制作 10 件首件，进行不涉及动火暴露的装配检查，按安装图核对成品尺寸和固定件可达性。该检查与暴露评估及现场放行分别管理。

质量争议

买方与缝制团队最初从不同基准点测量 500 mm 鸡眼扣间距。项目暂停批量裁切，补充角部偏移量，并批准 B 版图纸。

结果

修订首件通过尺寸评审。批量放行仍等待现场文件和最终排期，装配检查不代表防火性能已验证，也不代表批准用于动火作业。

下一步

完成现场证据要求并确认停机排期，再放行批量加工。

德国 / 软连接备用面料

一家软连接制造商评估外层面料的第二来源。对比过程中发现双方对克重定义存在差异，需要在技术批准前统一口径。

买家与价值链

客户是一家德国风管软连接制造商，直接采购织物；设备 OEM 规定最终组件要求，工厂运营方使用安装后的设备。

需求

买方希望引入备用外层面料，降低对单一来源的依赖。材料团队要求结构信息可追溯，并关注缝制和夹持表现的一致性。

材料选择

我们将无涂层玻纤布及硅胶涂覆版本分别作为外层候选比较，重点核对材料结构；完整多层组件及其工况限值需要按照买方验收计划评估。

项目规格要求

候选版本

无涂层玻纤布及硅胶涂覆玻纤布

试样材料

两份各 5 m，幅宽均为 1,000 mm

有条件试单

技术批准后考虑 200 m，尚未承诺

结构记录

组织、纱线信息、涂层化学类别、涂覆面及批次标识

验收字段

成品克重、厚度、幅宽及缝制/夹持表现，方法和公差待约定

所需文件

成分、追溯、进口审核及组件验收要求

决策角色

材料工程师: 负责结构对比及组件评估。
战略采购: 评估供应连续性及拟定试单。
质量与合规审核人员: 核对成分记录、追溯和进口要求。

采购节奏

买方为资格评估预留 8-12 周，并讨论在技术批准后采购 200 m 试单。年度需求和复购时间尚未明确，试单数量也未形成承诺。

试样评估

使用买方缝制及夹持工装比较两份 5 m 样品，同时索取与各批次对应的结构记录。工况评估仍需组件级验收计划。

质量争议

买方将报价克重理解为涂覆成品克重，样品单记录的却是基布克重。我们将基布质量与涂层增重分开，在测量口径约定前暂停规格批准。

结果

两个候选均保留在技术审核阶段，尚无采购承诺。待解决事项包括规格可比性、成分证据及最终组件验收计划。

下一步

统一测量口径和组件验收计划，再确认技术决策日期并安排后续试单。

从工作条件开始。

同一种材料名称，可能用于不同的组件结构。先明确工作要求，再选择具体型号。



询价前请明确

热源

接触与距离

持续时间与频率

安装与运动要求

五类应用

焊接与动火防护

火花、炽热颗粒与放置方向。

可拆卸保温

热面、保温芯层与外覆面。

设备防护

热、运动、检修与周边环境。

炉窑与锅炉

安装位置、接触与运行周期。

柔性膨胀节

位移、介质与各层功能。

三步明确技术要求

01

描述热暴露

热源、接触方式与持续时间。

02

明确结构

基布、涂层、分层与接缝。

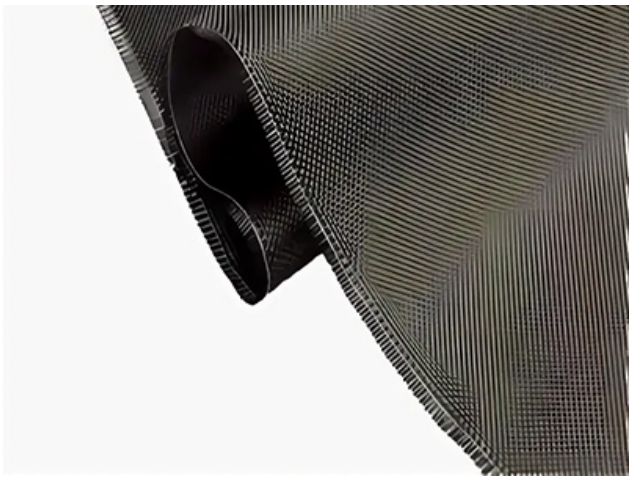
03

对应技术证据

型号、文件与验收要求。

基布与表面性能。

将基布与涂层放在一起比较，并结合成品结构明确要求。



硅胶涂层玻纤布

用于柔性罩体、保温面层及防护织物组件的硅胶涂层玻纤材料。

询价时请明确

- 涂覆面与配方
- 热、化学接触与清洁要求
- 克重、幅宽与加工方式



PU涂层玻纤布

用于保温面层及织物加工组件的聚氨酯涂层玻纤材料。

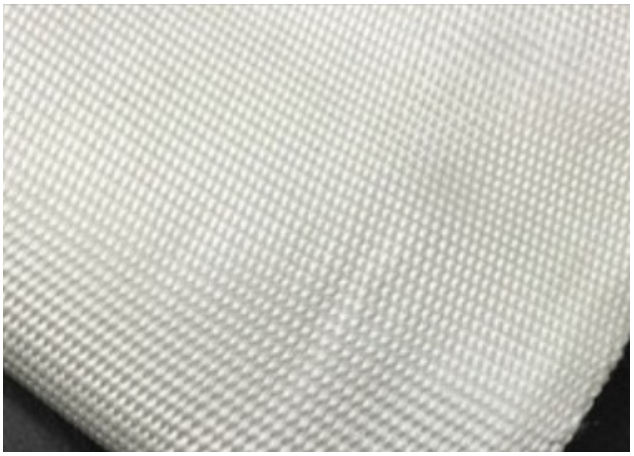
询价时请明确

- 涂覆范围与表面功能
- 热暴露与整理层适配性
- 尺寸与允许公差

涂层及成品布的使用限制，应与基纤维分别核对。

明确基础织物结构。

成分、组织和整理方式，应与工作条件一起写入规格。



玻璃纤维布

用于热屏障、保温层及后续加工的玻璃纤维织物。

询价时请明确

- 纤维类型、纱线与组织
- 整理方式与操作要求
- 幅宽、克重与厚度



高硅氧布

用于热面及热屏障的高硅氧机织物。

询价时请明确

- 明确的材料成分
- 暴露时长与热循环
- 整理方式与尺寸变化

依据具体型号的技术文件和预定暴露条件进行选型。

让防护对应实际暴露。

指定织物或成品防护毯前，请说明火花、炽热颗粒及放置方式。



蛭石涂层玻纤布

用于动火防护织物及热屏障结构的蛭石涂层玻纤材料。

询价时请明确

- 火花与熔融颗粒暴露
- 弯折、摩擦与操作方式
- 预定成品结构



图示：折叠防护织物

焊接防护毯

面向焊接火花及炽热颗粒防护要求的织物防护毯。

询价时请明确

- 毯、帘或垫的用途类别
- 尺寸、接缝、包边与固定件
- 相关成品性能证据

放置方向与暴露类别同样重要，请核对成品的检测范围。

从织物到完整组件。

选材时同步考虑分层、支撑、闭合方式和检修空间。



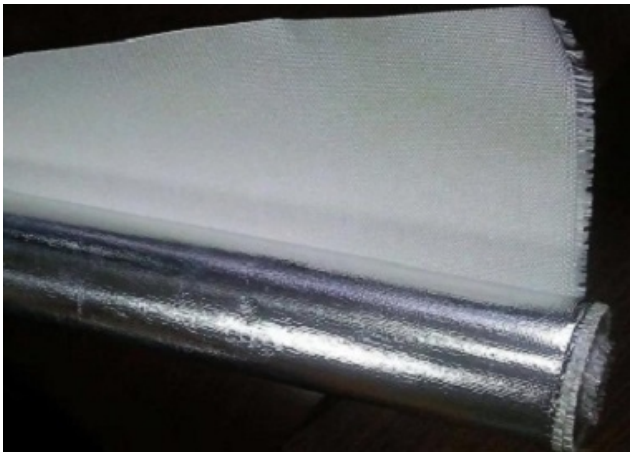
图示：帘用织物

工业隔热帘

用于工业隔热与火花阻隔的织物帘组件。

询价时请明确

- 开口、搭接与间隙
- 固定或移动安装
- 隔热与颗粒阻隔功能



图示：镀铝聚合物膜覆面

隔热保温用织物

用于可拆卸工业保温组件的织物面层与外罩。

询价时请明确

- 热面、芯层与外覆面
- 设备形状与闭合方式
- 拆装与检修空间

热性能应按完整组件评估，不能仅由面层织物推定。

第三方型号参考规格

公开型号仅供比较，不是本方产品规格或供货承诺。请核对具体型号、检测条件与适用性。

GF430P-SI233-1015 · 硅胶涂层布

单位面积质量	560 g/m²
厚度	0.42 mm
涂覆面	双面硅胶
颜色	银灰色
质量 - 原表英制列	16.5 oz/yd²
厚度 - 原表英制列	0.0165 in

仅对应所选型号行。页面概览另列510 g/m²、0.4 mm及-70至+260° C，不能直接套用到本560 g/m²型号；该型号行未列幅宽和独立耐温限值。

来源：SHIYANG FABRIC | 查阅日期 2026-11-19

PU213-2005 · 聚氨酯涂层布

单位面积质量	460 g/m²
厚度	0.41 mm
页面所列幅宽	1 / 1.2 / 1.5 m
涂层	双面聚氨酯
页面所列温度范围	-50至+550° C；未注明暴露时长

来源页未区分聚氨酯涂层与玻纤的温度限值，也未区分连续和峰值暴露；550° C不能视为经验证的涂层连续使用温度。

来源：SHIYANG FABRIC | 查阅日期 2026-11-19

第三方型号参考规格

公开型号仅供比较，不是本方产品规格或供货承诺。请核对具体型号、检测条件与适用性。

TGF1920 · 膨体玻纤布

单位面积质量	1920 g/m²
厚度	2 mm
材料结构	机织膨体玻纤
颜色	白色
页面所列耐温	550° C；未注明暴露时长

页面未列幅宽、涂层规格或连续/峰值条件；该织物数值不能证明整套保温组件的热性能。

来源：SHIYANG FABRIC | 查阅日期 2026-11-19

SL600-1 · 高硅氧玻纤布

单位面积质量	600 g/m²
厚度	0.65-0.7 mm
幅宽	1250 mm
页面所列颜色	黄色
页面所列耐温	1000° C；未注明暴露时长

该页发布方为SHIYANG FABRIC，但正文将SL600-1归于Suntex，制造来源尚未核实。页面未给硅含量或连续/峰值定义；下方推荐产品表是其他型号，未并入本例。

来源：SHIYANG FABRIC | 查阅日期 2026-11-19

第三方型号参考规格

公开型号仅供比较，不是本方产品规格或供货承诺。请核对具体型号、检测条件与适用性。

TGF1000-VE226-5008 · 蛭石处理布

处理后织物单位面积质量	1070 ± 50 g/m²
处理后织物厚度	1.40 ± 0.05 mm
概览标称幅宽	1000 / 1520 / 1550 mm
基布组织	平纹
处理方式	双面蛭石浸渍
基布温度 - 细表	550°C；时长未注明
涂层温度 - 细表	800°C；时长未注明

温度数据有冲突：概览称工作温度1000°C，细表却列基布550°C、涂层800°C。此处不据此给出整体织物或连续使用额定温度。

来源：SHIYANG FABRIC | 查阅日期 2026-11-19

HT880基布 · 焊接防护毯页面参考

页面级单位面积质量范围	280-1400 g/m²
页面级厚度范围	0.2-3 mm
概览所列成品尺寸	1×1 / 1.2×1.2 / 1.5×1.5 / 1.2×1.8 / 1.8×1.8 m
页面标注基布	HT880
页面所列颜色	灰 / 白 / 黄

这些是页面级范围，不是一款已确认HT880成品毯的完整规格。页面另称长期-70至+1100°C及最高1300°C，却未给型号对应的暴露证据；均不作为成品额定温度。图片展示折叠布料。

来源：SHIYANG FABRIC | 查阅日期 2026-11-19

第三方型号参考规格

公开型号仅供比较，不是本方产品规格或供货承诺。请核对具体型号、检测条件与适用性。

PU213-2036 · 增强型帘用织物

单位面积质量	710 g/m²
厚度 - 概览表	0.65 mm
织物组织	八枚缎纹
涂层	双面铝粉聚氨酯
基布／增强材料	不锈钢丝增强E玻纤织物
页面所列耐温	700° C；未注明暴露时长

正文标题写0.6 mm，表格写0.65 mm，此处展示表格值。页面未分列涂层温度限值；本例为帘用织物，不代表已检测的整套帘系统或耐火时长。

来源：SHIYANG FABRIC | 查阅日期 2026-11-19

GF200P / AF110-6009 · 镀铝膜覆面织物

覆面后织物单位面积质量	215 ± 10 g/m²
覆面后织物厚度	0.21 ± 0.02 mm
覆面类型	单面镀铝聚合物膜
基布组织	平纹
来源所列膜层温度	最高140° C；未注明暴露时长
来源所列玻纤基布温度	最高550° C；不是复合布额定温度

这一具体示例使用镀铝聚合物膜，并非裸铝箔。膜层与玻纤基布限温必须分开，不能推定整套保温性能。概览厚度0.2 mm与覆面后细表0.21 ± 0.02 mm不同；通用幅宽范围未套给该型号。

来源：SHIYANG FABRIC | 查阅日期 2026-11-19

第三方型号参考规格

公开型号仅供比较，不是本方产品规格或供货承诺。请核对具体型号、检测条件与适用性。



GF600-AC210-3004 · 丙烯酸处理示例

丙烯酸处理玻纤布。此为独立处理示例，与无涂层材料类别区分。

单位面积质量 - 原始单位	19 oz/yd²
厚度 - 原始单位	0.023 in
幅宽 - 细表	100 / 152 cm
组织	棋盘纹
处理方式	丙烯酸处理；双面织纹锁定整理
原表标为连续使用温度	550° C；未分离涂层适用范围
单位面积质量 - 计算换算	约644.21 g/m²（由19 oz/yd²换算）
厚度 - 计算换算	0.5842 mm（由0.023 in换算）

这是丙烯酸处理示例，不是未涂层玻纤布。概览幅宽152 cm，细表列100及152 cm。正文提及Suntex，页面发布方为SHIYANG FABRIC。所列550° C不是单独验证的丙烯酸涂层限温；换算值为计算结果，非供应商原值。

来源：SHIYANG FABRIC | 查阅日期 2026-11-19

让采购询盘更具体。

说明已知条件，标明需要进一步明确的要求，让材料与商务沟通同步进行。

01	应用	保护什么？织物安装在哪里？
02	暴露条件	持续与峰值条件、接触、时长和放置方向。
03	结构要求	基布、涂层、分层、接缝和固定件。
04	尺寸参数	幅宽、厚度、克重、成品尺寸与公差。
05	数量与交付	目标数量与单位、交付目的地和期望时间。
06	文件与验收	所需检测、准确型号标识与验收条件。

下单前，请确认准确型号、技术证据与商务条件。

带上应用需求，开始采购沟通。

工业技术织物选型与采购咨询。

电话 / WhatsApp

+8613370080785

wa.me/8613370080785

ignistexpro.com

info@ignistexpro.com

扫码打开 WhatsApp，在应用中确认并发送消息。

询价请附以下信息

应用 / 工作条件	Application / Operating conditions
材料 / 结构	Material / Construction
尺寸 / 数量	Dimensions / Quantity
目的地 / 期望时间	Destination / Required date
检测文件 / 联系方式	Test documents / Contact details

图片用于展示材料类别；请确认所选型号与应用条件。

图片来源参考：fire-resistant-fabric.com