

# 汽车仪表盘密封圈生产厂家 汽车仪表盘密封圈 第二橡胶厂

产品名称	汽车仪表盘密封圈生产厂家 汽车仪表盘密封圈 第二橡胶厂
公司名称	莒县第二橡胶厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省日照市岚山区中楼镇马亓河东村
联系电话	13606331706 13606331706

## 产品详情

硅橡胶密封圈的保护办法。

硅橡胶密封圈周围环境的温度

在使用过程中，各种高低温度是影响硅橡胶密封圈的重要要素，硅橡胶资料虽可以接受-40至200多度的温度范围，但长时刻用于恶劣热度情况下会加速对硅橡胶密封圈的老化，汽车仪表盘密封圈，温度越高，形变则会越大，而硅橡胶资料较大的受力变形通常在40%左右就会完全丧失工作功能，形成密封产生泄露等缘故。在超低温情况下使用则可提议适度增加紧缩量和拉伸度，汽车仪表盘密封圈生产厂家，在低温情况下使用需求留意产品坏死现象与变形决裂现象。

### 如何检测密封圈的拉伸性能

(1) 本试验在拉伸机上进行，拉伸机应符合GB/T 528-1998《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应力应变性能的测定》的有关规定。拉伸机应配备导轨装置和测量密封圈样品延伸率的装置

(2) 试验夹具由两个直径至少为12mm的带滚珠轴承的轮轴组成。当两轮相距较近时，新距离在25毫米以内。下夹具设有齿轮传动装置，汽车仪表盘密封圈厂家，试验时与拉伸机上的导轨齿啮合

(3) 直线型试验夹具采用拉伸试验夹具，但试验时应保证试样始终处于夹紧位置。

影响硅胶O型圈产品缩水率的原因

1. 硅胶O型圈产品的缩水率随着硫化制品的含胶量的增大而增大??
2. 硅胶O型圈产品的缩水率随着硫化制品的硬度增加而成马鞍型曲线变化??
3. 硅胶O型圈产品的缩水率随着硫化温度的升高而增大，温度每升高10度，缩水率增加0.1%—0.2%??
4. 硅胶O型圈产品的缩水率随着硫化制品生料的注入量的增多而增大，当生料质量>产品质量5%-10%，缩水率较为稳定??
5. 胶料压延方向和在模具中流动方向的收缩率大于垂直方向的收缩率
6. 胶料可塑性越好，缩水率越小；胶料硬度越高，缩水率越小（高硬度除外）??
7. 填充剂用量越多，缩水率越小；含胶量越高缩水率越大??
8. 多孔模腔的模具，中间模腔硫化制品的收缩率比边缘模腔硫化制品的收缩率要大??
9. 注压法硫化制品的收缩率比模压法硫化制品的收缩率要稍小

汽车仪表盘密封圈生产厂家-汽车仪表盘密封圈-第二橡胶厂由莒县第二橡胶厂提供。汽车仪表盘密封圈生产厂家-汽车仪表盘密封圈-第二橡胶厂是莒县第二橡胶厂今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：王彦明。