

塑料纽扣检测，环氧模塑料测试中心

产品名称	塑料纽扣检测，环氧模塑料测试中心
公司名称	无锡万博检测科技有限公司
价格	100.00/件
规格参数	
公司地址	无锡市经开区太湖湾信息技术产业园16楼
联系电话	13083509927 18115771803

产品详情

塑料纽扣检测，环氧模塑料测试中心

测量试样尺寸的装置：

1. 硬质材料用测微计或等效的仪器测量试样厚度、宽度和长度，**至0.01mm。试样测量台的尺寸和形状应适宜，同时所受力不能改变试样的尺寸。

2. 半硬质材料用带有能对试样施加 (20 ± 3) Kpa压力的平面圆形压脚测微计或等效的仪器测量试样厚度，**至0.01mm。

试样形状和尺寸：试样应为梭柱、圆柱或管状。试样的尺寸应满足下面的不等式：

$$e \leq 0.4x/l$$

式中：

e——试验时发生的大压缩标称应变，以比值表示；

x——取决于试样的形状，圆柱的直径、管的外径或梭柱的厚度（横截面积的小侧）；

l——平行于压缩力轴测量试样厚度。

注：为了测量，推荐的比值 $x/l > 0.08$ 。

试样制备：

模塑和挤塑料应该按照相关材料标准制备试样。有关各方另有协定外，试样应按GB/T9352-2008、GB/T17037.1-1997、GB/T5471-2008或ISO10724-1:1998材料直接模塑或直接注塑。

片材

试样应按ISO2818:1994规定的方法由片材机加工而成。

机加工所有的机加工操作应仔细的进行，以产生光滑的表面。特别要注意机加工使试样的端面平整光滑、边缘锐利清晰，端面垂直于试样的纵轴，其垂直度在0.025mm以内。

试样试样应无翘曲，表面和边缘无划伤、麻点、缩痕、飞边或其他会影响结果的可见缺陷。朝向压板的两个表面应平行并与纵轴成直角。

借助直尺、规尺和平板，用目视检查试样是否符合这些要求，并用螺旋测微计进行测量。

试验前，应剔除测量或观察到一或多个不符合上述要求的试样，或将其加工到合适的尺寸和形状。

每一样品至少试验5个试样。

试验步骤：

1. 试验环境

应选择GB/T2918-1998规定的标准环境之一进行试验，好与状态调节使用的环境相同。

2. 试样尺寸的测量

沿着试样的长度测量其宽度、厚度和直径三点，并计算横截面积的平均值。测量每个试样的长度应准确至1%。

3. 装样

把试样放在两压板之间，使试样中心线与两压板中心连线一致，应保证试样的两个端面与压板平行。调整试验机使试样端面刚好与压板接触。

在压缩过程中，试样端面可能沿着压板滑动，其滑动的变化程度取决于试样与压板的表面结构，这将导致不同程度的变形，影响测量的结果。材料的硬度越小，这种影响越明显。

4. 预负荷

试验前试样基本上不应加负荷，但是为避免应力-应变曲线起始部分出现弯曲区域，这样的负荷是必须的。

5. 试验速度

1mm/min，用于模量的测量；

1mm/min，用于屈服前就破坏的材料强度测量；

5mm/min，用于具有屈服的材料强度测量。

6. 数据的记录

在试验过程中，测定试样的力和相应的压缩量，好使用自动记录系统获得一条完整的应力-

应变曲线系统。

试验结果的计算和表示（具体计算方法及公式如下图）

1. 应力

2. 应变

3. 压缩模量

4. 统计参数

5. 有效数字

试验报告试验报告应包含下列内容（如下图）：