

无锡聚丙烯(PP)树脂检测 第三方

产品名称	无锡聚丙烯(PP)树脂检测 第三方
公司名称	广分检测技术(苏州)有限公司
价格	.00/件
规格参数	测试标准:GB/T 12670-2008 服务:一站式检测范围 报告语言:中英文可选
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	13545270223

产品详情

GB/T12670—2008

聚丙烯(PP)树脂

1范围

本标准规定了聚丙烯(PP)树脂的分类命名,要求,试验方法,检验规则,标志,包装、运输和贮存等。本标准适用于丙烯或丙烯和乙烯在催化剂的作用下聚合制得的含有添加剂的颗粒状丙烯均聚物(PP-H),丙烯耐冲击共聚物(PP-B)或丙烯无规共聚物(PP-R)。

本标准不适用于着色,填充、增强、共混聚丙烯树脂及母粒料。

6试验方法

6.1试验结果判定

试验结果如需采用修约值判定法,应按GB/T 1250—1989中 5.2规定进行。

6.2试样制备

6.2.1注塑试样的制备

聚丙烯树脂注塑试样的制备见GB/T 2546.2—2003中3.2的规定。

用GB/T 17037.1—1997中的A型模具制备的A型试样符合GB/T 1040.2—2006中1A型试样,B型模具制备的B型试样为80 mm × 10 mm × 4 mm的长条试样。

用GB/T 17037.3—2003中的D1型模具制备的60 mm × 60 mm × 1 mm注塑试样可用于注塑类产品雾度的测定。

用GB/T 17037.3—2003中的D2型模具制备的60 mm × 60 mm × 2 mm注塑试样可用于注塑类产品模塑收缩率的测定。

用于测定洛氏硬度的试样(推荐尺寸为50 mm × 50 mm × 6 mm)可用符合尺寸要求的模具制备注塑试样。

6.2.2压塑试片的制备

聚丙烯树脂压塑试片的制备见GB/T 2546.2—2003中 3.3的规定，例如电性能测定用的压塑试样。

6.2.3吹塑薄膜试验样品的制备

6.2.3.1吹塑薄膜机至少应具备下列基本条件:

a)标准式螺杆,螺杆长径比不小于25,推荐螺杆直径尺寸为40 mm;b)温控点四个以上。

6.2.3.2制备吹塑薄膜试验样品应规定下列工艺条件:

a)熔体温度;可根据材料的MFR不同进行调整 ; b)冷却线高度;

c)吹胀比。

6.2.3.3吹塑薄膜试验样品的厚度为:0.030 mm±0.005 mm。

6.2.4流延薄膜试验样品的制备

6.2.4.1流延薄膜机至少应具备下列的基本条件:

a)冷却棍温度可控;

b)螺杆长径比不小于25。

6.2.4.2制备流延薄膜试验样品至少应规定下列工艺条件: