塑料管材划线器GB6671

产品名称	塑料管材划线器GB6671
公司名称	沧州中科北工试验仪器有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省沧州市学府大街106号
联系电话	86-03175102566 18732785786

产品详情

塑料管材划线器gb6671

一、塑料管材划线器产品简介：

纵向回缩率是塑料管材产品性能优劣的一项重要指标。它反映了塑料管材产品在热影响下管材沿纵向塑性变化的稳定性能。它的测定对提高产品在使用过程中对气温的变化、日照以及其它热源影响的承受能力，以及提高产品的使用年限都有着重要的意义。但由于纵向回缩率测定方法的多样性，我们在检测当中往往由于操作不当、或不注意要领，从而影响了检测的准确度。

二、塑料管材划线器适用范围：

依据《gbt 6671-2001 热塑性塑料管材 纵向回缩率的测定》做塑料管材纵向回缩率测定。

三、塑料管材划线器技术参数：

1、刀片厚度：2mm

2、刀片滚轮间距：100mm±0.1mm

3、净重：7kg

4、毛重：11.25kg

5、外形尺寸：30*25*25cm

四、塑料管材划线器试验结果处理：

（注：每一段试样的纵向回缩率rli 以百分率表示。）

$$r_{li} = \triangle l / l_0 \times 100$$

式中：$\triangle l = | l_0 - l_i |$

l_0 ——放入烘箱前试样两标线间距离（单位：mm）。

l_i ——试验后沿母线测量的两标线距离（单位：mm）。

选择l_i使$\triangle l$的值最大。

计算三个试样r_{li}的算术平均值，其结果作为管材的纵向回缩率r_l。

五、塑料管材划线器注意事项

等试样完全冷却至（23±2）°C时，测量标线间的最大或最小距离，应该进行多次测量，选择l_i，使它相对于原始标距变化最大的那个值，然后进行计算。