

模铸制备。试件一般制备为正方形，尺寸为50mm，对于硅酮密封胶，特别关注其表面到养护称试。养护条件对试验结果至关重要。基材制备后，需尽快拆除隔离垫块，以确保胶体能够在涂块指定位置的橡胶板上涂抹密封胶，然后覆盖透明塑料板，观察密封胶在挤压状态下的流动特征。质检方法。包括测原料粘度、挥发度、胶条硬度、比重、稠度、白油馏程、颗粒杂质和拉力等。外观检查。观察胶体的均匀性、是否有机杂质和气泡。优质胶体应均匀细腻，无杂质和气泡。特殊光泽度。不同质量的胶水固化后的光泽度不同。优质胶水固化后光泽度强。气泡检查。检查胶体中是否有气泡，这可能是由于储存期间外部条件变化或添加剂引起的。张力和粘度测试。测试固化后硅胶的抗拉强度和抗剥离强度。优质橡胶极强，拉伸范围大。固化效果检查。检查硅酮胶的干燥时间、硬度和弹性，以及粘合剂内外的固化效果是否一致。以上方法涵盖了从原材料检测到成品性能测试的多个方面，确保密封胶的质量符合要求。

检测标准

密封胶的检测标准主要包括以下几个方面：

32 固化程度的测定 《密封胶固化程度的测定》(GB/T

密封胶的选择与试验。基材和粘剂。GB 7717-2002中的要求，特别是阴极氧化基材。基材的质量含

为3.2.2.6和检验依据。抽样应符合《硅酮密封胶》(GB 7717-2002)。

检测密封胶的挥发和锡含量 《胶粘剂中有机锡含量的测定气相色谱法》(GB/T 14901-2008)用于
这些标准涵盖了从抽样、检验到判定等多个环节，确保密封胶产品的质量符合相关要求和标准。