

压宿永久变形 压缩永久变形 橡胶压缩永久变形

产品名称	压宿永久变形 压缩永久变形 橡胶压缩永久变形
公司名称	宁波市镇海伟恒检测仪器有限公司
价格	200.00/个
规格参数	加工定制:是 类型:开放式 样式:卧式
公司地址	镇海区蛟川街道顺泰路1号
联系电话	18157432353

产品详情

试片模具，不同规格可以来图纸或者尺寸定做一、概述

橡胶压缩永久压缩变形器由平行钢板限制器和紧固件组成,符合gb7759、iso815要求,用于硫化橡胶,热塑性橡胶在常温,高温和低温条件下,以一定压缩率,经一定的压缩时间后测定橡胶变形量。二.技术参数:

1.试样: a型 直径29mm 高度12.5mm b型 直径13mm 高度6.3mm 2.限制器

高度:试样类型 a b 压缩率25%时 9.3 ~ 9.4 4.7 ~ 4.8 压缩率15%时 10.6 ~ 10.7

5.3 ~ 5.4 压缩率10%时 11.25 ~ 11.3 5.65 ~ 5.7 3.外形尺寸:直径115mm 高110mm

4.重量: 10kg

1范围

本标准规定了硫化橡胶、热塑性橡胶在常温、高温和低温条件下，在规定的压缩率，经一定的压缩时间后，测定橡胶的变形量。

本标准也规定了橡胶国际硬度值为10~80时压缩率为25%，当橡胶国际硬度值大于80时，80~89和90~95时其压缩率分别为15%和10%。

2原理

2.1室温和高温试验

在标准实验室温度下，将已知高度的试样，按压缩率要求压缩到规定的高度，在规定温度条件下，压缩一定时间，然后在标准温度条件下除去压缩，将试样在自由状态下，回复规定时间，测量试样的高度。

2.2低温试验

在标准试验温度下，将已知高度的试样，按压缩率要求压缩到规定高度，在规定低温试验温度下压缩一定时间，然后在相同低温下除去压缩，将试样在自由状态下回复，在低温下每隔一定时间测量试样的高度，得到一个试样高度与时间的对数曲线图，以此评价试样的压缩永久变形特性。

3试样

3.1尺寸

a型：试样直径为 (29 ± 0.5) mm,高 (12.5 ± 0.5) mm柱体。

b型：试样直径为 (13 ± 0.5) mm,高度为 (6.3 ± 0.3) mm的圆柱体。

这两类试样试验结果不一定相同，可得的测试结果不能进行比较，测量橡胶压缩永久变形最好用a试样，使用大尺寸的试样可以获得精度较高的数据。

试样从成品中取得时最好才用b试样，并且尽可能在成品的中部取样。除非另有规定。

3.2试样制备

用模压法制备试样，试样不应有气泡，杂质和损伤。

用裁刀制备试样，在胶片上裁切试样时必须符合gb/t9865.1的有关规定。

叠合型试样，试样可以从薄胶片上裁取圆片后叠合。叠合试样不超过三层。每层之间不能用胶黏剂粘合。叠好的试样按百分之几的压缩率压缩1min,使试样附着成一个整体，

最后测试高度。

3.3试样数量

每组数量为三个。

低温试验时，每个试样应单独安装在压缩装置里。

对非成品试验，从硫化到试验之间的最长时间是4周，对成品试验，在其他情况下试验应在需方从收货日起二个月内进行。（见gb2941）

3.4调节

硫化到试验之间的间隔时间内，样品和试片应尽可能地避开光和热。

制备好的试片在试验之前应在gb2941规定的一种标准温度下调节至少3h,在整个试验期间或对比期间内也应有与上述相同的标准温度。

对以研究结晶性能为母的试验，在进行本实验之前，先将冷冻的试片放入70 高温箱（4.2）中加热45min,除去结晶然后在标准温度下调节。

5试验条件

5.1试验时间

试验时间从压缩装置放入达到试验温度的高温箱或低温箱是开始计时。试验时间为（24）h、（72）h或（168）h或168h的倍数。

在低温试验时最好选用（24）h、（72）h。若是在规定的温度下作结晶或增塑剂迁移研究时，试验时间可更长。

本产品的加工定制是是，类型是开放式，样式是卧式，品牌是伟恒，型号是WH-8012，别名是橡胶压缩永久压缩变形器，用途是用于硫化橡胶,热塑性橡胶在常温,高温和低温条件下,以一定压缩率,经一定的压缩时间后测定橡胶变形量。 ，A型直径29mm是高度12.5mm，B型直径13mm是高度6.3mm，属性是压缩率25%时9.3 ~ 9.44.7 ~ 4.8