

LX-D型指针式邵氏硬度计

使用说明书

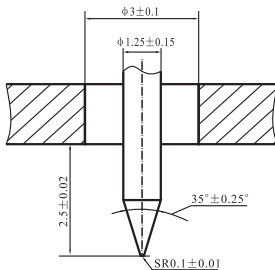
一、产品简介

LX-D型指针式邵氏硬度计，是测定硫化橡胶和塑料制品硬度的仪器。它参照国家标准GB/T531.1—2008《硫化橡胶或热塑性橡胶压入硬度试验法 第一部分：邵氏硬度计法（邵尔硬度）》，该国家标准等同采用国际标准ISO 7619-1:2004《硫化橡胶或热塑性橡胶压入硬度试验法 第一部分：邵氏硬度计法（邵尔硬度）》；同时还参照执行JJG1039-2008《D型邵氏硬度计检定规程》中有关规定。本硬度计装置在配套生产的同型号负荷测试机架上，能在实验室内对橡胶、塑料标准试片测定其标准硬度。还可手持硬度计表头，对装在设备上的橡胶（塑料）物件测定其表面硬度。

注：本硬度计对塑料试片和塑料制品进行硬度测定。但塑料试样及调节，必须按照GB/T2918—1998《塑料试样状态调节和试验的标准环境》有关规定进行。

主要规格及技术参数（HD为D型指针式邵氏硬度计符号）：

- 压针行程范围：0-2.5mm
- 刻度盘值：0-100HD
- 推荐测量范围：20-90HD
- 测量误差：±1HD
- 外型尺寸：115×60×25mm
- 压针头部尺寸：SR0.1mm
- 重量：0.16kg
- 压针端部压力：F=445H_D（mN），H_D为邵氏D型指针式硬度计读数；



邵氏D型指针式硬度计

二、使用方法

将试样放置在坚固的平面上，拿住硬度计，压针距离试块边缘至少12mm，平稳地将压足压在试样上，不能有任何振动，并保持压足平行于试样表面，以使压针垂直地压入试样。所施加的力要足以使压足和试样紧密接触，在规定的时刻读数，硫化橡胶或未知类型橡胶为3秒，热塑料橡胶为15秒；如果采用其它的试样时间，应在试验报告中说明。在试样相距至少6mm的不同位置测量硬度值5次，取其平均值。示值读数以峰值指针指示数值为准。

三、使用须知

1、测前检测:

测定前先检查硬度计的指针在自由状态下应指向零位。如指针偏离零位时,则应先松开右上角的锁紧螺钉,转动表圈,使指针对准零位。然后将硬度计压在量块上,压针进入孔内与压足底面紧密接触于量块上时,硬度计峰值指针应指向 $10\pm 0.5HD$;如不指向 $10\pm 0.5HD$ 时,可轻微按动压针几次,重新操作,仍不指向 $10\pm 0.5HD$ 时,则此硬度计不能使用。

如在邵氏硬度计测试机架上使用时,可将量块平放在玻璃工作台上;下压手柄,使硬度计在定荷砝码的作用下下压,使压针进入量块孔内,使压足平面紧密接触于量块上,硬度计指针应指向 $10\pm 0.5HD$ 。如不指 $10\pm 0.5HD$ 时,可调整工作台平面的调节螺钉,若调整后指针仍不指 $10\pm 0.5HD$ 时,最好送生产单位整为宜。

2、橡胶的试样及试验温度要求(GB/T531.1-2008):

①橡胶的试样厚度不小于6mm,宽度不小于25mm,长度不小于50mm,试样厚度不足6mm时,可用同样胶片重叠测定,但不超过3层,并要求胶片上下平行(但测量结果与标准试样不同)。

②检定时室温为 $23^{\circ}\text{C}\pm 5^{\circ}\text{C}$,检定前硬度计在此温度下至少存放1小时。

3、塑料试样及试验温度要求(GB2411-80):

①塑料试样为正方形,边长50mm、厚度不小于5mm;

②在可能的情况下,试样在测试前应按照GB/T2941-1991规定在实验室标准温度下进行调节。比对试验或系列试验必须在相同温度下进行。

4、橡胶及塑料试样表面均应光滑、平整、不应有机械损伤及杂质等缺陷。

5、不建议把邵氏硬度计直接转换为橡胶国际硬度值。

6、硬度计应按JJG1039-2008规定定期送检,一般周期不超过一年。

7、硬度计使用完毕后,装入仪器盒或仪器箱内,放置干燥处,防止受潮。

8、测试机架上的升降小轴和工作台底部,请注意经常揩擦干净,涂少量防锈油,以防生锈。

9、使用邵氏硬度计时,当D型指针式硬度计示值低于20HD时,测量结果不能使用。推荐使用A型指针式硬度计。

制造商:温州山度仪器有限公司

MANUFACTURER: WENZHOU SUNDOO INSTRUMENTS CO.,LTD

地址:浙江省温州市龙湾区西台工业区西工西路5号

Add:No.5,Xigongxi Road,Xitai Industrial Zone,Wenzhou China

Zip:325011

Tel:400 826 0705

Fax:+86 577 88390155

Http://www.sundoo.com E-mail:sundoo@sundoo.com

Ver:2.00 Con:20170406