

LXB-AO型双指针式邵氏硬度计

使用说明书

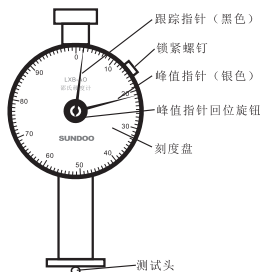
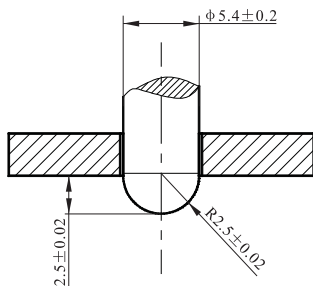
一、产品简介

LXB-AO型双指针式邵氏硬度计，是测定低硬度橡胶和海绵的仪器。它参照国家标准GB/T531.12008《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）》。

本硬度计装置在配套的邵氏硬度测试机架上，能在实验室内对低硬度橡胶和海绵标准试片测定其标准硬度。还可手持硬度计，对装在设备上的低硬度橡胶（海绵）物件测定其表面硬度。

主要规格及技术参数（H_{AO}为邵氏AO型双指针式硬度计读数）：

- 压针行程范围：0-2.5mm
- 推荐测量范围：10-90H_{AO}
- 压针端部压力：F=550+75H_{AO}
- 外型尺寸：115×60×25 mm
- 刻度盘值：0-100H_{AO}
- 测量误差：±1H_{AO}
- 重量：0.16kg



邵氏AO型双指针式硬度计

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15mm，平稳地将压足压入试样上，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。示值以峰值指针指示读数为准。

三、使用须知

1、测前检测:

测定前先检查硬度计的峰值指针在自由状态下应指向零位。如峰值指针偏

离零位时，则应先转动峰值指针回位旋钮将峰值指针紧靠在跟踪指针的右侧，再松开右上角的锁紧螺钉，转动表面，使峰值指针对准零位。然后将硬度计压在玻璃板上，压针与平面紧密接触于时；峰值指针应指向 $100 \pm 1H_{AO}$ ，如不指向 $100 \pm 1H_{AO}$ ，可轻微按动压针几次。重新操作后仍不指向 $100 \pm 1H_{AO}$ ，则此硬度计不能使用。

如在邵氏硬度计测试机架上使用时，可压下手柄，使硬度计在定荷砝码的作用下下压，使压足平面紧密接触于玻璃工作台上，峰值指针指向 $100 \pm 1H_{AO}$ ；如不指 $100 \pm 1H_{AO}$ 时，可调整工作台平面的调节螺钉，调整后峰值指针仍不指向 $100 \pm 1H_{AO}$ 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30mm，长度不小于55mm，试样厚度不足6mm时，可用不多于3层的同样胶片重叠测定，总厚度至少6mm，并要求胶片上下平行（但测量结果与标准试样不一定一致）。

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、橡胶及海绵试样表面均应光滑、平整、不应有机械损伤及杂质等缺陷。

4、不建议把邵氏硬度计直接转换为橡胶国际硬度值。

5、在邵氏硬度测量机架上使用邵氏硬度计时，下压速度应低于3.2mm/s。

6、硬度计应按规定定期送检，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、使用邵氏硬度计时，当LXB-AO型双指针式邵氏硬度计示值高于 $90H_{AO}$ 时应采用LX-A型指针式邵氏硬度计，当LXB-AO型双指针式邵氏硬度计测量值低 $10H_{AO}$ ，测量值不可用，建议采用其它测量方式。

制造商：温州山度仪器有限公司

MANUFACTURER: WENZHOU SUND OO 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:20170407