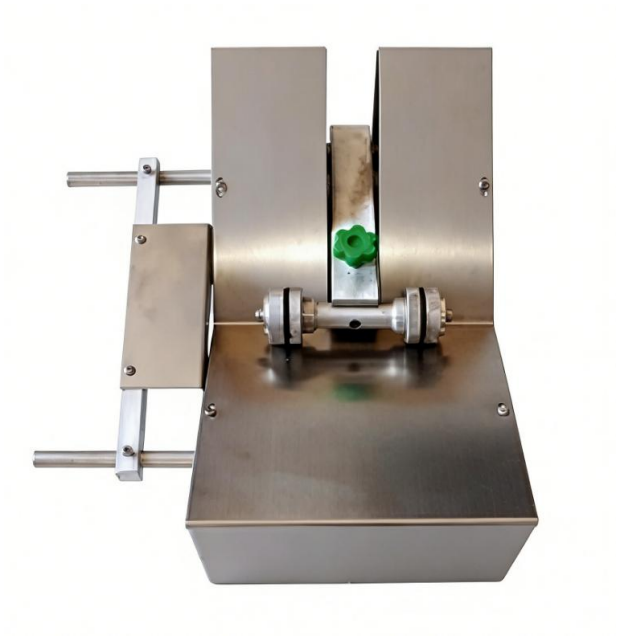
HXQ-200 管材划线器

一、仪器图片



二、仪器概述

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。

三、技术参数

1. 刀片厚度：2mm。
2. 刀片滚轮间距：100mm±0.1mm。
3. 净重：9KG。
4. 毛重：12KG。

四、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。将待画线之标准试样置于两滚轮上、调整两画笔距离 为了 100 mm、其中一画笔距管一端距离为 10 mm、然后转动手轮、即可在试样上画出等距为 100 mm的两条封闭圆周线（此长为实

验前两条线间距 L0）。将经过预处理的试样放入烘箱内按标准要求升温后冷却后并试管材两标线间距为 LI。

五、使用方法

1. 将滚轮小心抬起，将待画线之试件置于两滚轮下（滚轮间距已事先调整为 100 ㎜±0.1），一端顶住挡板，然后放下滚轮，并用手轻按住两滚轮中心位置。
2. 缓慢转动管材试件，转动一周即可在试样表面上画出等距为 100 ㎜的两条封闭圆周线。如划线感觉较浅，不清晰，可在重复转动一周。
3. 在（23±2℃）下，测得标线间距 L0，精确度 0.25 ㎜。

六、试验结果处理

纵向回缩率 T=| L0| /L0X100

说明：我们给每段试样划两条相距 100 ㎜的圆周标线，并使其一标线距试样的任一端至少 10 ㎜。划好线之后我们应该在该测量一次病病以测量结果作为原始标距。

把烘箱设定到要求的 150℃，当烘箱达到规定温度后，我们放入准备好的试样。在测量一次并以测量结果作为原始标距。

把烘箱设定到要求的 150℃，当烘箱达到规定温度后，我们放入准备好的试样。这里需要注意的是当我们把试样放入之后，烘箱应该在 15min 之内重新回升到设定的温度。因此我们不能过多的放入试样，应该在烘箱能够承受的范围之内，而且动作要稍微迅速一点，不至于烘箱内的温度过于降低。

这里放置试样一共有两种方法：第一种悬挂试样，把试验悬挂于烘箱内，此悬挂点应在距离标线的最远端，且试样不得触及烘箱底和壁。第二种平放试样，则应该把试样放于垫有一层滑石粉的平板上面，在放入烘箱。

这里我们把两组试样悬挂于烘箱内进行加热，另两组则平放于烘箱内进行加热。关闭烘箱，当烘箱温度回升到 150℃时开始计时。

这里根据要求需要放置 60 分钟。60 分钟后，我们将试件从烘箱中取出，把悬挂的两组试样一组平放于一光滑的木制台面上，一组则放于一光滑的花岗台面上。另外两组也同样分别放置。等待试样完全冷至（23±2℃）时，我们来测量标线间的最大或最小距离，这里我们应该进行多次测量，选择 Li 使它相对于原始标距变化最大的那个值，然后进行计算。

地址：承德市双滦区国际物流园区211-212号
电话：0314-4219918
邮箱：chengdewansu@163.com
ADDRESS: NO. 211-212, INTERNATIONAL LOGISTICS PARK, SHUANGLUAN DISTRICT, CHENGDE CITY
PHONE: 0314-4219918
EMAIL: chengdewansu@163.com