HXQ400 管材划线器

一、仪器图片



二、产品概述

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、适用标准

标准号	标准名称
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

四、技术参数

HXQ400 管材划线器	
笔夹厚度	2mm
划线间距	100mm±0.1mm
外形尺寸	长 500mm×宽 230mm×高 300mm

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

五、使用方法

1、根据管材直经，分别调整划线笔和管材转动轴的距离，调整完成后，放好管材，接通电源，打开开关。轻轻下压划线手把(该机装有限位开关，下压即转、抬起停止）完成划线。(由于笔尖不正有可能造成划线间距不符合标准，可转动或调整一下铅笔)划线时也可以用一手压下手把另一手轻按一下两支铅笔可能效果更好（铅笔不用固定死）。

如果出现管材往边移动的现象，可能是两根转动轴的距离不平行，往哪边移动是哪边的距离小加大再试。

. 2、在（23±2）℃下，测得标线间距 L0 ，精确度 0.25mm。

3、将烘箱温度调节至附录 A 中的规定值 TR 。（附录 A 见标准《GBT 6671-2001 热塑性塑料管材 纵向回缩率的测定》）

4、把试件放入烘箱，使样品不触及烘箱的底和壁。若悬挂试样，则悬挂点应在距标线最远一端。若把试样平放，则应放于垫有一层滑石粉的平板上，切片试样，应使凸面朝下放置。

5、把试样放入烘箱内保持附录 A 所规定的时间，这个时间应从烘箱温度回升到规定温度时起计算。

6、从烘箱中取出试样，平放于一光滑平面上，待完全冷却至（23±2）℃时，在试样表面沿母线测量标线间最大或最小距离 Li ，精确至 0.25mm。

注：切片试样，每一管段所切的四片应作为一个试样，测得 Li ，且切片在测量时，应避开切口边缘的影响。

六、注意事项

等试样完全冷却至（23±2）℃时，测量标线间的最大或最小距离，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。

七、验结果处理

（注：每一段试样的纵向回缩率 RLi 以百分率表示。）

RLi = △L / L0 ×100

式中：△L=| L0 —Li |

L0 ——放入烘箱前试样两标线间距离（单位：mm）。

Li ——试验后沿母线测量的两标线距离（单位：mm）。

选择 Li 使△L 的值最大。

计算三个试样 RLi 的算术平均值，其结果作为管材的纵向回缩率 RL 。