

OMST 版本号：V3	文档标题 回弹样品制作操作标准书			文件等级 3	页数 2 of 4
				文件编号 OMST-L-S1.8	
保密等级 3					
编写日期 2022/5/12	作者 余保全	校对入	审批	参考文献 GB/T 6038-2006/GB/T 2941-2006	

1 目的

本方法定义为回弹试样制作样品。

2 工作指导

2.1 仪器

- 裁切气动冲压仪
- 回弹裁切模具
- 回弹硫化模具



OMST 版本号: V3	文档标题 回弹样品制作操作标准书			文件等级 3	页数 3 of 4
				文件编号 OMST-L-S1.8	
保密等级 3	编写日期 2022/5/12	作者 余保全	校对 人	审批	参考文献 GB/T 6038-2006/GB/T 2941-2006

2.1.1 环境要求

- 实验室温度: 23 ± 2 °C and 50 % ± 10 RH.

2.1.2 试验步骤

2.1.2.1 试验胶料出片

- 2.1.2.2 ①调整开炼机挡板宽度为280-300mm，取橡胶包辊在开炼机上，划刀出片，取出并标注压延方向，厚度约为7mm左右。
- ②使用薄膜纸覆盖，保持干净。（如图）



2.1.2.3 裁样

- 2.1.2.4 ①使用裁刀进行裁样，称重并编号（如图）。



OMST 版本号: V3	文档标题 回弹样品制作操作标准书			文件等级 3	页数 4 of 4
				文件编号 OMST-L-S1.8	
编写日期 2022/5/12	作者 余保全	校对入	审批	参考文献 GB/T 6038-2006/GB/T 2941-2006	

2.1.2.5 硫化样品

- 2.1.2.6 ①将平板硫化机，根据测试条件（时间、温度和压力）设定，然后将模具清洗干净，放入平板硫化机内并预热。
- ②待温度稳定后，取出模具，按号放入裁切好的样品，放入模具，合模进行硫化。
- ③硫化完成后，取出模具，开模使用铜棒挤出硫化好的样品（注意不要挤坏模具）。

硫化样品



3 参考文献

标题	参考文献
回弹制作 SOP	GB/T 6038-2006/GB/T 2941-2006