| Omst 版本号: V3 | 文档标题 DIN 制样 | | | 文件等级 | 页数 1 of 2 |
|------------------|-----------------------|-----|----|-------------------|--------------|
| 保密等级 | | | | 文件约 OMST-I | |
| 编写日期 20220512 | 作者 唐正明 | 校对人 | 审批 | 参考文献 GB/T 2941 | |

| 日期 | 修改内容 | 修改页码 | 修改人 |
|----------|------|------|-----|
| 20220512 | 新作 | | 唐正明 |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

| Omst 版本号: V3 | 文档标题 DIN 制样 | | | 文件等级 | 页数 2 of 2 |
|-----------------|----------------|-----|----|--------|--------------|
| 保密等级 | | | | 文件组 | |
| 3 | | | | OMST-I | S1.5 |
| 编写日期 | 作者 | 校对人 | 审批 | 参考文献 | |
| 20220512 | 唐正明 | | | GB/T 2 | 2941 |

1 目的

本方法定义为 DIN 试验制作样品。

2 工作指导

2.1 仪器

平板硫化机

专用裁刀

气动裁样机

2.2 步骤

- 2.2.1试验胶料制备
 - 2.2.1.1调整开炼机挡板宽度为200-250mm,取橡胶包辊在开炼机上(除非另有规定, 胶料都要包在前棍上),然后出片,使用厚度计测量厚度一般约为8±1mm。
 - 2.2.1.2出片的胶料放在平整、洁净、干燥的金属表面上,并表明橡胶的压延方向,使用薄膜纸覆盖。
- 2.2.2试验样品硫化前裁切
 - 2.2.2.1 使用专用裁刀进行裁样并检查。
- 2.2.3硫化样品

3 参考文献

| 标题 | 参考文献 |
|----|----------|
| | GB/T2941 |