



<b>Omst</b>  版本号: V3	文档标题  <b>钢丝抽出制样</b>			文件等级 3	页数 2 of 3
	保密等级 3	文件编号 <b>OMST-L-S1.10</b>			
编写日期 20220512	作者 唐正明	校对入	审批	参考文献 GB/T 2941	

**1 目的**

本方法定义为钢丝抽出试验制作样品。

**2 工作指导**

**2.1 仪器**

开放式炼胶机

平板硫化机

**2.2 步骤**

**2.2.1 橡胶试样制备**

- 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约为7mm。
- 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，双面使用薄膜纸覆盖，保持干净。
- 2.2.1.3胶料在标准条件下调节2h-24h，为避免吸收空气中的潮气，可放置在密封容器中。
- 2.2.1.4按照压延方向使用专用裁刀切2个长13.5mm宽7mm的胶条，使用时，取下胶料表面的塑料膜。

**2.2.2 钢丝制作**

- 2.2.2.1戴好一次性手套，使用熔断机制作15根长约为150mm的试验钢丝放在干净的布或者纸上，在任何情况下，只能解除钢丝两端，严禁触碰埋入橡胶试样部位的钢丝，保持干净。

**2.2.3 样品制作**

- 2.2.3.1用适当的工具把一条胶条压入模具下层，然后把制作好钢丝逐一穿过模具孔中并对齐，再放入上层的胶条压实，模具上下覆盖玻璃纸（一起放进平板硫化机），避免污染。

**2.2.4 硫化样品**

**参考文献**

标题	参考文献
	<b>GB/T2941</b>

<div>Omst</div> <div>版本号: V3</div>	<div>文档标题</div> <div>钢丝抽出制样</div>			<div>文件等级</div> <div>3</div>	<div>页数</div> <div>3 of 3</div>
				<div>文件编号</div> <div>OMST-L-S1.10</div>	
<div>编写日期</div> <div>20220512</div>	<div>作者</div> <div>唐正明</div>	<div>校对入</div>	<div>审批</div>	<div>参考文献</div> <div>GB/T 2941</div>	