



Omst 版本号: v3	文档标题  耐切割制样			文件等级 3	页数 2 of 3
				文件编号 OMST-L-S-1.2	
编写日期 2022/5/11	作者 朱	校对入	审批	参考文献 公司标准	

1 目的

本方法定义为耐切割实验来制做试样。

2 工作指导

2.1 仪器

平板硫化机

耐切割模具

耐切割裁刀

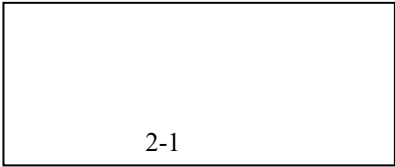
2.2 步骤

2.2.1 试验制作

2.2.1.1 胶料出片

① 调整开炼机挡板宽度为250mm，辊距为2.5mm±0.2mm， 取800g橡胶包辊在开炼机上，出片 厚度约为5mm。

① 胶料表面应保证干净。使用专用裁刀（图2-1），裁出足够硫化式样（图2-2）

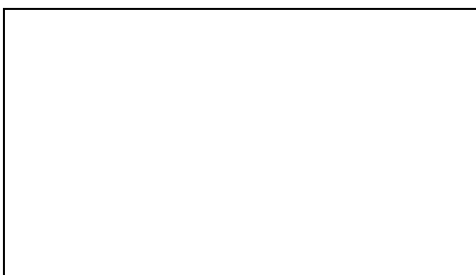


2.2.1.3 硫化

① 将所裁好的橡胶样品放入模具，注意模具事先应按照要求预热（图3-1） 未硫化样品放入模具前，将模具放置在温度为硫化温度±0.5℃之内的闭合热板之间至少20min。

② 将模具放入硫化机并注意摆放位置（图3-2）放置样品在测试平台上。开启平板并在尽可能短的时间内将未硫化样品装入模具并闭合平板。当取出模具装入胶片时，应采取预防措施以免模具因解除冷金属板或暴露在空气中而过冷。

③ 设置硫化条件，并拿出。注意烫伤（图3-3）硫化完成平板打开后立即从模具中取出硫化样品，不能叠放。应保证样品冷却均匀，冷却完成后检查硫化完成样品是否光滑，是否破损，储存时应防止污染。



<div>Omst</div> <div>版本号: v3</div>	<div>文档标题</div> <div>耐切割制样</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-S-1.2</div>	
<div>编写日期</div> <div>2022/5/11</div>	<div>作者</div> <div>朱</div>	<div>校对</div> <div>人</div>	<div>审批</div>	<div>参考文献</div> <div>公司标准</div>	

3-1

3-2

3 硫化样品

硫化样品表面应光洁，无裂纹。

3 参考文献

标题	参考文献
耐切割制样	公司标准