

<div>Omst</div> <div>版本号: v3</div>	<div>文档标题</div> <div>耐切割制样 sop</div>			<div>文件等级</div> <div>3</div>	<div>页数</div> <div>2 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>	

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

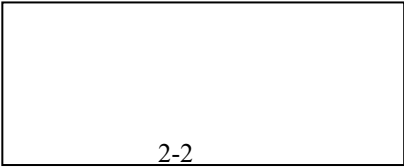
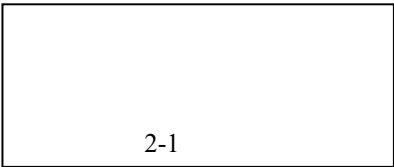
2.2.1 试验制作

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。

2.2.1.2 裁样

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）

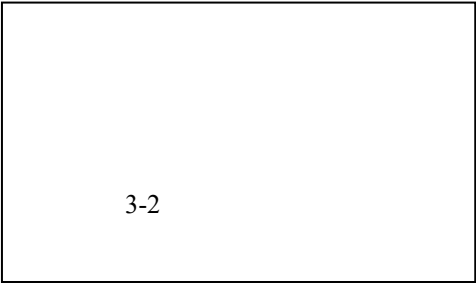
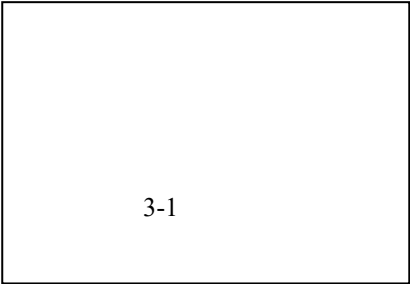


2.2.1.3 硫化

① 将所裁好的橡胶样品放入模具，注意模具事先应按要求预热（图3-1）

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。

③ 设置硫化条件，并拿出。注意烫伤（图3-3）



Omst 版本号: v3	文档标题 耐切割制样 sop			文件等级 3	页数 3 of 3
	保密等级 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	

3 硫化样品

硫化样品表面应光洁，无裂纹。

4 停放

硫化完成停放：至少 16 小时进行测试，样品流转应有记录。

3 参考文献

标题	参考文献
耐切割制样 sop	公司标准