

B、把联接口模挡板的推拉杆向外拉出，用装料杆顶出口模，用口模清理棒清理口模孔里的试验料，再用纱布条在小孔内往复擦拭，直到干净为止。同时把装料杆清洗干净。

C、用洁净的白纱布，绕在料筒清洗杆上，趁热擦拭料筒，擦干净为止。

(8) 关闭仪器电源，拔下电源插头。

六、注意事项：

- 1、 单项电源插座必须有接地线孔，并可靠接地。
- 2、 液晶显示器上若出现异常显示时，应先关机，再开机后重新设定试验温度，并启动工作。
- 3、 正常工作中，若炉温大于 450°C ，则软件保护，中断加热，并发出报警。
- 4、 若有异常现象发生，如不能控温，不能显示等，应关机，进行检修，
- 5、 清洗活塞杆时，不能用硬物刮削。

附表一

熔体流动速率 g/10min	料筒中样品质量 g	挤出物切段时间间隔 s
0.1-0.5	3-5	240
>0.5-1	4-6	120
>1-3.5	4-6	60
>3.5-10	6-8	30
>10	6-8	5-15
<p>1、如果本试验中所得的数值小于 $0.1\text{g}/10\text{min}$ 或大于 $100\text{g}/10\text{min}$，建议不测熔体流动速度</p> <p>2、当材料密度大于 $1.0\text{g}/10\text{min}$ 时，可能需增加试样量。</p> <p>3、当测定 MFR 大于 $25\text{g}/10\text{min}$ 的材料时，为获得足够的再现性，可能需要对小于 0.1s 的切断时间间隔进行自动控制和测量或使用方法 B</p>		

附表二

材料	试验温度 θ , °C	标称负荷 m_{nom} , kg
PS	200	5.00
PE	190	2.16
PE	190	0.325
PE	190	21.60
PE	190	5.00
PP	230	2.16
ABS	220	10.00
PS-1	200	5.00
E/VAC	150	2.16
E/VAC	190	2.16
E/VAC	125	0.325
SAN	220	10.00
ASA、ACS、AEC	220	10.00
PC	300	1.2
PMMA	230	3.8
PB	190	2.16
PB	190	10.00
POM	190	2.16
MABS	220	10.00

熔体流动速率仪

装箱单

序号	名 称	单位	数量	备 注
1	主机	台	1	
2	砝码	套	1	计 8 件（其中 1 号砝 码组合在 1 级内）
3	砝码托盘	件	1	（组合在 1 级砝码内）
4	料斗	件	1	
5	口模清理棒	件	1	

6	装料杆	件	1	组合件
7	料筒清洗杆	件	1	组合件
8	活塞杆	件	1	(组合在 1 级砝码内)
9	口模	件	1	
10	说明书	份	1	
11	打印纸	卷	2	
12	纱布	卷	2	
13	镊子	支	1	
14	不锈钢接料盘	个	1	
15	线装手套	双	1	
16	装箱单	份	1	