

การทดสอบมาตรฐาน GEL

ขั้นตอนการทดสอบ

- เตรียมตัวอย่างที่ใช้ในการทดสอบ ตามอัตราส่วนดังต่อไปนี้
ซึ่งพลาสติกที่ใช้ในการเป่า 100 Gm./ Dosage ของ Masterbatch ตามที่ลูกค้ากำหนด
หรือตาม % การใช้ในการ QC. Incoming R/M เช่น เมื่อเป็น Resin ให้ใช้เป่าที่ 20:80 หรือ 100% เป็นต้น
หมายเหตุ : จำนวนของพลาสติกที่ใช้ในการเป่าแต่ละครั้งอย่างน้อย 200 GMS.
- ก่อนใช้งานทุกครั้ง จะต้องให้ Actual Temp.เท่ากับ Setting Temp. โดยดูจากคู่มือการ Set Temp. หน้าเครื่องที่
บอกถึงอุณหภูมิที่ใช้ในการเป่าพลาสติกแต่ละชนิดในการ QC.
- เปิดปุ่มสวิตช์ SAFETY ก่อน แล้วจึงเปิดสวิตช์การทำงานของตัวเครื่องในแต่ละส่วน โดยจะต้องมีพลาสติก
อยู่ใน HOPPER และเป็นชนิดเดียวกันกับตัวที่ใช้ทดสอบ
- เริ่มเป่าฟิล์มด้วยพลาสติกเปล่าก่อน เพื่อเป็นการไล่สิ่งสกปรกที่ค้างอยู่ก่อนหน้าให้หมดไป
- เมื่อแน่ใจว่าสะอาด ให้ทำการเป่าฟิล์ม โดยใช้ตัวอย่างที่เตรียมไว้แล้วในข้างต้น
- กำหนดให้เป่าฟิล์มที่ความกว้าง 15 ซม. และความหนาของฟิล์มทั้ง 2 ด้านรวมกันที่ 100 ไมครอน
โดยประมาณ แล้วนำมาตัดได้ความยาว 30 ซม. หรือ 1 ฟุตเป็นจำนวน 12 ชิ้น จากนั้นตัดแบ่งฟิล์มตามแนวยาว
เพื่อให้สามารถคลี่ออกเป็นแผ่นเดียวกัน ของแต่ละชิ้น ให้ได้ความกว้างและความยาวเท่ากับ 30x30 cm.
- กำหนดการประเมินตามตาราง การประเมิน GEL

ตารางประเมิน GEL

GEL Rating	จำนวน GEL (จุด)	Sample Number												n	nxGEL Rating
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		
4 (VeryGood)	0														
3 (Good)	1.0-15														
2 (Fair)	15-30														
1(Poor)	>30														
Total														12	

สูตรการคำนวณ GEL Value = (n x GEL Rating)/ 12 specimen =

- Size of GEL
 - Small GEL = 0.2-0.8 mm. Diameter
 - Large GEL = >0.8 mm. Diameter
- โดยจะนับว่าเป็นเจลก็ต่อเมื่อขนาดของเม็ดเจลมีขนาดใหญ่กว่า 0.2 mm. Diameter เท่านั้น