



中华人民共和国国家标准

GB/T 15585—1995

热塑性塑料注射成型收缩率的测定

Determination of shrinkage for
injection moulding thermoplastics

1995-06-12 发布

1995-12-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

热塑性塑料注射成型收缩率的测定

GB/T 15585—1995

Determination of shrinkage for
injection moulding thermoplastics

1 主题内容与适用范围

本标准规定了热塑性塑料注射成型模塑收缩率的测试方法。

本标准适用于热塑性塑料。

2 引用标准

GB 2035—80 塑料术语及其定义

GB 2918—82 塑料试样状态调节和试验的标准环境

3 术语

3.1 注射成型 injection moulding

使热塑性或热固性模塑料先在加热料筒中均匀塑化,而后由柱塞式移动螺杆推挤到闭合模具的模腔中成型的一种方法。

3.2 模塑收缩率 moulding shrinkage

模塑试样与所用模腔相应尺寸的差同模腔相应尺寸之比,用百分率表示。

4 设备与仪器

4.1 注射成型机

所选用的注射成型机的温度控制应满足材料所需的熔融温度范围;在其额定注射量的 1/2~3/4 范围内操作并能充满试样模具;需配置不同的螺杆以满足不同类型热塑性模塑料成型的需要。

4.2 试样注射模具

测量平行于料流方向的收缩率所用模具型腔尺寸 12.7 mm×127 mm×3.2 mm,端浇口尺寸为宽 6.4 mm,深 3.2 mm。

测量直径方向上的收缩率所用模具的型腔直径为 102 mm,厚度为 3.2 mm,并有一个径向侧浇口,浇口宽 12.7 mm,深 3.2 mm。

4.3 量具

能测量试样和相应模腔尺寸的量具均可使用,精度为 0.02 mm。

5 试样

5.1 尺寸

5.1.1 用于测量平行于料流方向上收缩率的试样,采用尺寸为 12.7 mm×127 mm×3.2 mm 的条形试样,其浇口设置在端部。