

恒温胶带保持力试验机

按照 GB 4851（压敏胶粘带持粘性试验方法）、贴膏剂黏附力测定方法标准设计制造，适用于压敏胶粘带、不干胶、贴膏剂、热熔胶等产品进行持粘性测试试验。

测试原理：

把贴有胶粘试样的试验板垂直吊挂在试验架上，下端悬挂规定重量的砝码，用一定时间后试样粘脱的位移量，或试样完全脱离的时间来表征胶粘试样抵抗拉脱的能力。（如图所示）

设计标准：

GB 4851 压敏胶粘带持粘性测试方法

JIS Z0237 压敏粘胶带及压敏粘胶薄板的试验方法

ASTM D3654 压敏带剪切粘性的试验方法

操作方法：

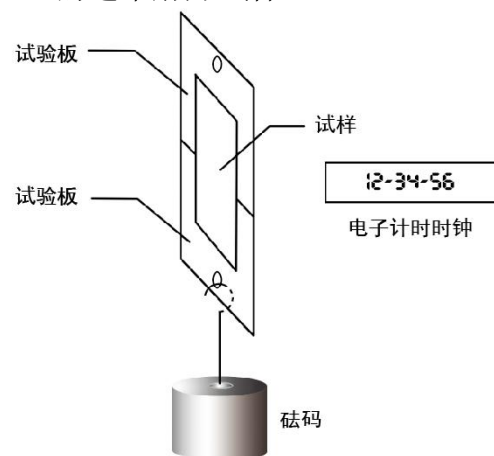
1. 除去胶粘带试卷最外层的 3~5 圈胶粘带后，以约 300 mm / min 的速率解开试样卷（对片状试样也以同样速率揭去其隔离层），每隔 200mm 左右，在胶粘带中部裁取宽 25 mm，长约 100 mm 的试样。除非另有规定，每组试样的数量不少于三个；

2. 用擦拭材料沾清洗剂擦洗试验板和加载板，然后用干净的纱布将其仔细擦干，如此反复清洗三次。以上，直至板的工作面经目视检查达到清洁为止。清洗以后，不得用手或其他物体接触板的工作面；

3. 在温度 $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度 $65\% \pm 5\%$ 的条件下，按图 2 规定的尺寸，将试样平行于板的纵向粘贴在紧挨着的试验板和加载板的中部。用压辊以约 300 mm/min 的速度在试样上滚压。注意滚压时，只能用产生于压辊质量的力，施加于试样上。滚压的次数可根据具体产品情况加以规定，如无规定，则往复滚压三次；

4. 试样在板上粘贴后，应在温度 $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度 $65\% \pm 5\%$ 的条件下放置 20 min。然后将试验板垂直固定在仪器的试验架上，轻轻用销子连接加载板和砝码。

5. 水平放置仪器，依次将电源开关、加热开关、风扇开关打开，按下计时器上的凸起部位，将时间清零。仪器自动按照预先设定的温度自动开机，直到试验箱内温度恒定到设定值；



6. 到达规定时间后，卸去重物。用带分度的放大镜测出试样下滑的位移量，精确至 0.1mm；或者记录试样从试验板上脱落的时间。时间数大于等于 1h 的，以 min 为单位，小于 1h 的以 s 为单位。

主要技术参数：

型号名称	LX-5604B
测定组数	10 组（独立计时）
标准压辊	2000g±50g
砝码	1000g±10g（含加载板重量）
试 验 板	50（L）mm×50（B）mm×1.5（D）mm
自动定时器	0～9999 时, 59 分, 59 秒可切换
温度控制	常温～200℃，PID 控制
温度显示	0.1 ℃
升温方式	热风循环
安全装置	设有超温及电热过载自动断电保护设施
机台材质	内部 SUS #304 不锈钢板，外部高级钢板烤漆处理
体积(W*D*H)	97×55×110cm
重量	纸 105KG
电源	1 φ , AC220V, 15A
标准配置	主机、试验板及加载钢板各 10 块、砝码 10 个、说明书

