

邵氏硬度计使用说明书

一、性能简介：

邵氏硬度计是测定硫化橡胶或塑料制品硬度的仪器。本仪器执行国家标准 GB/T531.1-2008/ISO7619-1:2004《硫化橡胶或热塑性橡胶压入硬度试验方法》，具有测值准确，操作简单，携带方便的特点。

LX-A 型硬度计用于测定硫化橡胶及其类似物的硬度。

LX-D 型硬度计用于测定硬塑料（如热塑性塑料、硬树脂、尼龙和有机玻璃等）、硬橡胶及其它相关化工制品的硬度。

LX-C 型硬度计用于测定塑料中含有发泡剂制成的微孔材料的硬度。

主要参数：

压针行程：0-2.5mm

刻度盘值：0-100 度

压针端部压力：A 型、C 型 0.55N-8.06N D 型 0-44.5N

二、使用方法：

把试样放置在坚固的平面上，拿住硬度计，压足中孔的压针距离试块边缘至少 12mm，平稳地把压足压在试样上，不能有任何振动，并保持压足平行于试样表面，以使压针垂直地压入试样，所施加的力要刚好足以使压足和试样完全接触，除另有规定，必须在压足和试样完全接触后 1 秒内读数，如果是其他间隔时间读数则必须说明，在试样相距至少 6mm 的不同位置测量硬度值 5 次，取其平均值。

三、使用须知：

- (1)、测定前应检查硬度计的指针在自由状态下应指向零位。如指针量偏离零位时，可以松动右上角压紧螺钉，转动表面，对准零位。然后将硬度计压在玻璃板上，压针端面与压足底面紧密接触于玻璃板上时，指针应指向 $100 \pm 0.5HA$ ，如不指向 $100 \pm 0.5HA$ 时，可轻微按动压针几次，如仍不指 $100 \pm 0.5HA$ 时，则此硬度计不能使用。

如在邵氏硬度计测试机架上使用时，可拨动手柄，使工作台上升至定荷砝码抬起，使压针端面与压足平面紧密接触于玻璃工作台时，指针应指向 $100 \pm 0.5\text{HA}$ 。如不指 $100 \pm 0.5\text{HA}$ 时，可调整工作台平面的调节螺钉，若调整后指针仍不指 $100 \pm 0.5\text{HA}$ 时，最好送生产单位调整为宜。

- (2)、橡胶的试样及试验温度要求：①、橡胶的试样厚度不小于 6mm，宽度不小于 15mm，长度不小于 35mm，试样厚度不足 6mm 时，可用同样胶片重叠测定，但不超过 3 层。并要求胶片上下平行。②、检定时室温为 $23^\circ\text{C} \pm 5^\circ\text{C}$ ，检定前硬度计在此温度下至少存放 1 小时。
 - (3)、塑料试样及试验温度要求：①、塑料试样为正方形，边长 50mm、厚度 6mm。也允许采用 $50 \times 15\text{mm}$ 的试样。②、在可能的情况下，试样在测试前应按照 GB/T531.1-2008 规定在实验室标准温度下进行调节。比对试验或系列试验必须在相同温度下进行。
 - (4)、微孔材料的试样要求：试样的厚度应为 10mm，厚度不足 10mm 的允许两片叠加，但接触面一定要平整光滑，试样大小应满足每个测试点与试样边缘距离不小于 15mm，各测试点之间不小于 15mm，每个试样测试点不少于三点的要求。
 - (5)、橡胶及塑料试样表面均应光滑、平整、不应有机械损伤及杂质等缺陷。定荷测定架上的升降小轴和工作台底部，请注意经常揩擦干净，涂少量防锈油，以防生锈。
 - (6)、硬度计使用完毕后，装入仪器盒或仪器箱内，放置干燥处，防止受潮。硬度计应按规定定期送检，检定周期不应超过一年。
 - (7)、使用邵氏硬度计时，当 A 型硬度计示值低于 10HA 时是不准确的，测量结果不能使用。A 型硬度计测量值超出 90HA 时推荐使用 D 型硬度计。
-