



中华人民共和国国家标准

GB/T 9865.1—1996
idt ISO 4661-1:1993

硫化橡胶或热塑性橡胶 样品和试样的制备 第一部分：物理试验

Rubber, vulcanized or thermoplastic—
Preparation of samples and test pieces—
Part 1: Physical tests

1996-10-28 发布

1997-06-01 实施

国家技术监督局 发布

前 言

本标准是根据国际标准 ISO 4661-1:1993《硫化橡胶或热塑性橡胶样品和试样的制备》中的第一部分物理试验对 GB 9865—88 进行修订的,在技术内容和编写规则上与之等同。根据 GB/T 1.1—1993 的规定,本标准增加了前言、保留了 ISO 前言、引言。

ISO 4661 在总标题下分为两部分,这次修订的标准采用其第一部分:物理试验。

本标准第二版主要在编辑方面进行修订并取代第一版(GB 9865—88)。

本标准自生效之日起,同时代替 GB 9865—88。

本标准由中华人民共和国化学工业部提出。

本标准由中华人民共和国化学工业部北京橡胶工业研究设计院归口。

本标准起草单位:化学工业部北京橡胶工业研究设计院。

本标准主要起草人:沈辉、梅凤国、张菊秀。

本标准首次发布日期:1988年7月。

本标准委托化学工业部北京橡胶工业研究设计院负责解释。

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是各国家标准团体(ISO 成员团体)的世界性联合机构,制订国际标准的工作通常由 ISO 各技术委员会进行,凡对已建立的技术委员会项目感兴趣的成员团体均有权参加该技术委员会,与 ISO 有联系的政府和非政府的国际组织,也可参加此项工作。在电工技术标准化的所有方面,ISO 与国际电工技术委员会(IEC)紧密合作。

技术委员会采纳的国际标准草案,要发给各成员团体进行投票。作为国际标准出版时,要求至少有 75%投票的成员团体投赞成票。

国际标准 ISO 4661-1 是由 ISO/TC 45 橡胶和橡胶制品技术委员会 SC2 物理和降解试验分技术委员会提出的。

本标准第二版主要在编辑方面进行修订并取代第一版(ISO 4661-1:1986)。

ISO 4661 由下列部分组成,并且冠以“硫化橡胶或热塑性橡胶——样品和试样的制备”的总标题。

第一部分:物理试验

第二部分:化学试验

ISO 引言

为了保证尽可能利用 ISO 中的有关试验方法,国际标准 ISO 4661 第一部分包括了许多关于物理试验用试样制备的重要因素。

本标准规定了调整试样厚度的程序。如果不能从成品上制备合适的试样,或需要测定胶料性能时,可用特制的模压胶片制备试样。使用特制模压胶片评定成品性能,关键是成品和胶片必须使用同一批胶料制备,并且有相同的硫化程度,这样从胶片上获得的测定结果才能验证成品性能。

本标准对从模压胶片或成品上制备试样用的裁刀也进行了规定。

中华人民共和国国家标准

硫化橡胶或热塑性橡胶 样品和试样的制备 第一部分：物理试验

GB/T 9865.1—1996
idt ISO 4661-1:1993

代替 GB 9865—88

Rubber, vulcanized or thermoplastic—
Preparation of samples and test pieces—
Part 1: Physical tests

1 范围

本标准第一部分规定了在执行其他橡胶物理试验用标准时,硫化橡胶或热塑性橡胶样品和试样的制备方法。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效,所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 2476—94 普通磨料代号

GB/T 2477—83 磨料粒度及其组成

GB/T 2479—83 白刚玉技术条件

GB/T 2484—94 普通模具 代号和标记

GB 2941—91 橡胶试样环境调节和试验的标准温度、湿度及时间(eqv ISO 471:1983 ISO 1826:1981)

GB/T 5723—93 硫化橡胶或热塑性橡胶 试验用试样和制品尺寸的测定(eqv ISO 4648:1991)

3 试样厚度

试样厚度应符合有关试验方法的规定。除非从技术上考虑试样必须采用其他厚度,建议所有试验中用特制模压胶片制备的试样均采用下列厚度。

1 mm±0.1 mm

2 mm±0.2 mm

4 mm±0.2 mm

6.3 mm±0.3 mm

12.5 mm±0.5 mm

试样厚度应按 GB/T 5723 方法进行测量。

4 厚度调整

需要试验的样品,特别是成品,可能不具备第3章中规定的厚度要求,因此需要采用各种方法将厚度调整到前面所述的范围内。一般情况下厚度调整应在样品裁成试样前进行。