



中华人民共和国国家标准

GB 5472—85

热固性模塑料矩道流动固化性 试验方法

Test method for rectangular flow cure properties
of thermosetting moulding compounds

1985-10-17 发布

1986-07-01 实施

国 家 标 准 局 发 布

热固性模塑料矩道流动固化性 试验方法

Test method for rectangular flow cure properties of thermosetting moulding compounds

本标准适用于流动长度变化范围较大的热固性模塑料流动固化性的测定。
本方法可用于控制模塑料的模塑性能稳定性的检验。

1 定义

- 1.1 流动长度：试样在规定条件下，在矩形流道模腔中流动的长度。
- 1.2 流动时间：试样从受到规定压力开始至失去流动性为止的时间。
- 1.3 流动速度：流动速度分平均流动速度和阶段流动速度，前者系试样流动的总长度与其相应的流动时间之比，后者系试样流动状态全过程的流动曲线中，不同阶段的曲线斜率。未预热试样一般有融流、流动和固化等3个阶段。
- 1.4 剩余流动性：试样经规定条件预热或于料筒中预塑化后尚具有的流动性。

2 原理

本方法是在规定温度和压力下，测定热固性模塑料在矩形流道模腔中的流动状态，并同时跟踪描绘出流动曲线。从而测出试样流动长度、流动时间并求出流动速度。

3 设备

3.1 模具

- 3.1.1 模具流道尺寸为 $4 \pm 0.03\text{mm} \times 10 \pm 0.05\text{mm} \times 172 \pm 1.00\text{mm}$ ，其结构见图1。
- 3.1.2 模具工作表面的硬度应大于HRc50，模具流道的表面粗糙度为 $\nabla 10$ 。
- 3.1.3 模具外形尺寸及其锥度应与加热套的锥孔吻合。