

橡胶硬度计使用说明书

1. 特点

A 型适用于一般橡胶、合成橡胶、软橡胶，多元脂、皮革、蜡等

C 型适用于橡塑并用、塑料中含有发泡剂制成的微孔材料

D 型适用于一般硬橡胶、树脂、压克力、玻璃、热塑性橡胶、印刷板、纤维等。

符合标准 DIN53505, ASTM D2240, JIS R7215

2. 概述

邵氏橡胶硬度计是测定硫化橡胶和塑料制品硬度的仪器，该仪器有 A 型、D 型、C 型三种形式

A 型和 D 型分别适用于低中硬度和高硬度材料的测试。C 型适用于压缩为 50%，应力 0.049MPa 以上时，采用橡塑并用，塑料中含有发泡剂制成的鞋用微孔材料硬度的测试。

本硬度计执行 GB/T531-99, GB2411-80, HG/T2489-93, JJG304-2003 有关规定。

3. 主要参数

刻度盘值：0-100 度

压针行程：0-2.5mm

压针端压力：A/C 型 0.55N-8.06N, D 型 0-44.5N

4. 使用方法

把试样放置在坚固的平面上，拿住硬度计，压针距离试样边缘至少 12mm 平稳的把压足压在试样上，使压针垂直的压入试样，直至压足和试样完全接触时 1S 内读数。在测点相距至少 6mm 的不同位置测试硬度值 5 次，取其平均值（微孔材料测点相距至少 15mm）。为稳定测试条件，提高测试精度，应将硬度计装置在配套生产的同型号测定架上测定。

5. 使用须知

使用前应检查硬度计的指针在自由状态下应显示为零，（如不显示为零，使用清零键 ZERO 清零）。将硬度计压在玻璃板时，应显示 100 度（压针端面与压脚底面严密接触与玻璃板上）。如不指示 0 和 100 度时，可以轻微按动压针几次，如仍不显示 0 和 100 度时，则不能使用。如在定荷架上使用时，可以按动手柄，使硬度计在砝码重力作用下，硬度计压足和测试台完全接触，此时数值显示应 100 ± 1 度，可以使用试验台下两个调节手轮微调，如仍调不到 100 ± 1 度，同样不可以使用，做好送厂方调整为宜。

D 型硬度计手持压在玻璃上检验零位时货装置在定荷测定架上调整零位时，必须在硬度计压足下放置坚硬的专用量块，否则，硬度计压头会压损玻璃板，而且很难准确示值。

橡胶试样应按 GB/T631-99 的要求制备，塑料试样应按 GB2411-80 的要求制备，橡胶微孔材料的试样应按 GB2489-93 的要求制备

在可能的情况下橡塑试样在测定前应按照 GB0T2941/GB/T2918 的规定在实验室标准温度下进行调节后再测定。当试样用 A 型硬度计测量值超过 90 度时，推荐使用 D 型硬度计，当 D 型硬度计测量值低于 20 度时，推荐用 A 型硬度计。A 型硬度计示值低于 10 度时是不准确的，测量结果不能使用。硬度计在使用完毕后，应擦净装入仪器盒内，放置干燥处，防止受潮。