

# LX-AO型指针式邵氏硬度计

## 使用说明书

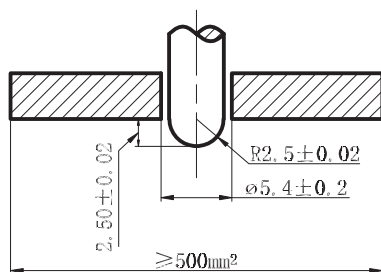
### 一、性能简介

LX-AO型指针式邵氏硬度计，是测定低硬度橡胶和海绵的仪器。它参照国家标准GB/T531.12008《硫化橡胶或热塑性橡胶压入硬度试验法 第一部分：邵氏硬度计法（邵尔硬度）》，该国家标准等同采用国际标准ISO 7619-1:2004《硫化橡胶或热塑性橡胶压入硬度试验法 第一部分：邵氏硬度计法（邵尔硬度）》。

本硬度计装置在配套的邵氏硬度测试机架上，能在实验室内对低硬度橡胶和海绵标准试片测定其标准硬度。还可手持硬度计，对装在设备上的低硬度橡胶（海绵）物件测定其表面硬度。

主要规格及技术参数( $H_{AO}$ 为邵氏AO型指针式硬度计读数)：

- 压针行程范围：0-2.5mm
- 刻度盘值：0-100 $H_{AO}$
- 推荐测量范围：10-90 $H_{AO}$
- 测量误差： $\pm 1H_{AO}$
- 压针端部压力： $F=550+75H_{AO}$
- 重量：0.16kg
- 外型尺寸：115×60×31 mm



邵氏AO型指针式硬度计

### 二、使用方法

将试样放置在坚固的平面上，拿住硬度计，压针距离试块边缘至少15mm，平稳地将压足压在试样上，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。所施加的力要足以使压足和试样紧密接触，在规定的时刻读数，硫化橡胶或未知类型橡胶为3秒，热塑料橡胶为15秒；如果采用其它的试样时间，应在试验报告中说明。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、测前检测:

测定前先检查硬度计的指针在自由状态下应指向零位。如指针偏离零位时，

可以松动右上角锁紧螺钉，转动表面，对准零位。然后将硬度计压在玻璃板上，压针与平面紧密接触于时，指针应指向 $100 \pm 1H_{AO}$ ，如不指向 $100 \pm 1H_{AO}$ ，可轻微按动压针几次，重新操作后仍不指向 $100 \pm 1H_{AO}$ ，则此硬度计不能使用。

如在邵氏硬度计测试机架上使用，可压下手柄，使硬度计在定荷砝码的作用下下压，使压足平面紧密接触于玻璃工作台上，指针指向 $100 \pm 1H_{AO}$ ；如不指 $100 \pm 1H_{AO}$ 时，可调整工作台平面的调节螺钉，若调整后指针仍不指 $100 \pm 1H_{AO}$ 时，最好送生产单位整为宜。

## 2、橡胶的试样及试验温度要求(GB/T531.1-2008):

①橡胶的试样厚度不小于6mm，宽度不小于30mm，长度不小于55mm，试样厚度不足6mm时，可用不多于3层的同样胶片重叠测定，总厚度至少6mm，并要求胶片上下平行（但测量结果与标准试样不一定一致）。

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、橡胶及海绵试样表面均应光滑、平整、不应有机械损伤及杂质等缺陷。
- 4、不建议把邵氏硬度计直接转换为橡胶国际硬度值。
- 5、在邵氏硬度计上使用LX-AO型指针式邵氏硬度计时，下压速度应低于 $3.2\text{mm/s}$ 。
- 6、硬度计应按规定定期送检，一般周期不超过一年。
- 7、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。
- 8、使用邵氏硬度计时，当LX-AO型指针式邵氏硬度计示值高于 $90H_{AO}$ 时应采用LX-A型指针式邵氏硬度计，当LX-AO型指针式邵氏硬度计测量值低于 $10H_{AO}$ ，测量值不可用，建议采用其它测量方式。

---

制造商：温州山度仪器有限公司

**MANUFACTURER: WENZHOU SUND00 INSTRUMENTS CO.,LTD**

地址：浙江省温州市龙湾区西台工业区西工西路5号

Add:No.5,Xigongxi Road,Xitai Industrial Zone,Wenzhou China

Zip:325011

Tel:400 826 0705

Fax:+86 577 88390155

Http://www.sundoo.com E-mail:sundoo@sundoo.com