



报告编号: 13-WT-DBJ-N0651  
(2013)国认监认字(201)号 2013001111Z

# 检 验 报 告

产品名称 TY-1000A 单组份聚氨酯密封胶

送检单位 河北永兴实业有限公司


检验类别 委托检验

发送日期 2013年6月7日

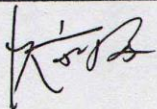


国家机动车质量监督检验中心（重庆）

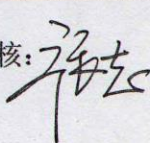
# 检验报告

样品名称	单组份聚氨酯密封胶	型号规格	TY-1000A
送检单位	河北永兴实业有限公司	检验类别	委托检验
生产单位	河北永兴实业有限公司	样品等级	——
送样地点	国家机动车质量监督检验中心（重庆）	送样日期	2013年06月05日
样品数量	3管	送样者	苗秋胜
抽样基数	——	原编号或生产日期	——
检验依据	企业提供产品技术要求		
检验项目	1 外观；2 密度；3 固体含量；4 表干时间；5 固化速率；6 邵尔硬度； 7 断裂强度；8 断裂伸长率；9 剪切强度；10 界面粘接性。		
检验结论	检验结果见检验报告附表（第2~3页）。  签发日期 2013年6月17日		
备注	——		

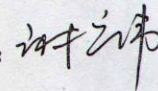
批准：



审核：



主检：



# 检验报告附表

1 检验结果		
检验项目	试验标准及试验条件	检验结果
外观	将玻璃板除尘，用清洁剂清洗后，用挤胶枪将试料从胶筒中挤出涂于玻璃板上，用金属刮刀将试样刮平，观察胶条内是否有颗粒。当胶片固化后，观察外表。	外表为黑色、均质、膏状。
密度 (g/cm <sup>3</sup> )	采用称重法，取 3 次测试数值的算术平均值。	1.22
固体含量 (%)	120±2℃×3h	96.8
表干时间 (min)	胶样尺寸：直径 6mm、长 200mm 的柱状，记录 3 次挤出密封胶到聚乙烯薄膜不粘附密封胶为止的时间，取 3 次测试数值的算术平均值。	41.5
固化速率 (mm/24h)	用挤胶枪将密封胶挤于模板空腔内，用刮刀刮平，放在标准状态下 24 小时后，从密封胶厚度梯度最薄处揭起，直到有密封胶粘附于模板为止，用刀片每隔 10mm 竖切该截面，用游标卡尺测出切割断面固化层的厚度，取 5 个测量值的算术平均值。	3.4
硬度 (H <sub>A</sub> )	按照 GB/T531-2009 中规定的方法进行测定，50mm/min。	56.6
断裂强度 (MPa)	按 GB/T528-2009 中规定的方法进行测定，加载速度 50mm/min。	10.5
断裂伸长率 (%)		416



# 检验报告附表

检验项目	试验标准及试验条件	检验结果
剪切强度 (MPa)	按 GB/T13936-1992 中规定的方法进行测定, 其中胶层厚: 5mm ± 0.2mm, 加载速度 50mm/min。	2.8
界面粘接性	将密封胶制成宽 10mm, 高 10mm, 长 150mm 的胶条, 标准环境下放置 168h 使其充分固化, 取出试片, 用大力钳夹住已固化的胶条的一端, 边拉住胶条, 边用刀片沿与胶条轴线垂直方向切割胶条。	100%料层破坏

## 2 检验地点、日期

检验地点：国家机动车质量监督检验中心（重庆）部件检测部

检验日期：2013 年 6 月 5 日~6 月 14 日

## 3 检验人员

检验人员：唐春蓬 谢宏伟 李旭

检验负责人：谢宏伟

检验组质量员：唐春蓬

检验报告编写人：谢宏伟

校 对 人：唐春蓬



## 注 意 事 项

- 1 报告无“报告专用章”无效。
- 2 复制报告未重新加盖“报告专用章”无效。
- 3 报告无主检、审核、批准人签字无效。
- 4 报告涂改无效。
- 5 对检验报告若有异议，请尽可能于收到检验报告之日起十五日内向检验单位提出。
- 6 一般情况，委托检验仅对来样负责。

---

检验单位：国家机动车质量监督检验中心（重庆）

地 址：重庆市石桥铺朝田村 101 号

电 话：(023) 68821302

邮政编码：400039

传 真：(023) 68966987

电报挂号：1340

---

送检单位：河北永兴实业有限公司

地 址：河北省清河县城关 18 号

电 话：(0319) 8050093

邮政编码：054800

传 真：(0319) 8050092

电报挂号：——