

## 压敏胶粘带初粘性的测试

### -----初粘性测试仪 (CZY-G) 的使用

#### 一、 制样:

- 1 将胶粘带的包装材料去除后, 除非另有规定, 互不重叠地在温度为  $23 \pm 2^{\circ}\text{C}$ , 相对湿度为  $65 \pm 5\%$  条件下放置 2h 以上。
- 2 除去胶粘带试卷最外层的 3~5 圈胶粘带后, 以约  $300 \text{ mm} / \text{min}$  的速率解开试样卷 (对片状试样也以同样速率揭去其隔离层), 每隔 200mm 左右, 在胶粘带中部裁取宽 10~80 mm, 长约 250 mm 的试样。除非另有规定, 每组试样的数量不少于三个。(注: 试样拉伸变形较大时, 取样后要放置到延伸基本复原后再试验。取样时不允许手或其他物体接触试样测试段。)
- 3 裁取厚度为 0.025mm, 长度约为 100mm 的透明聚酯薄膜。

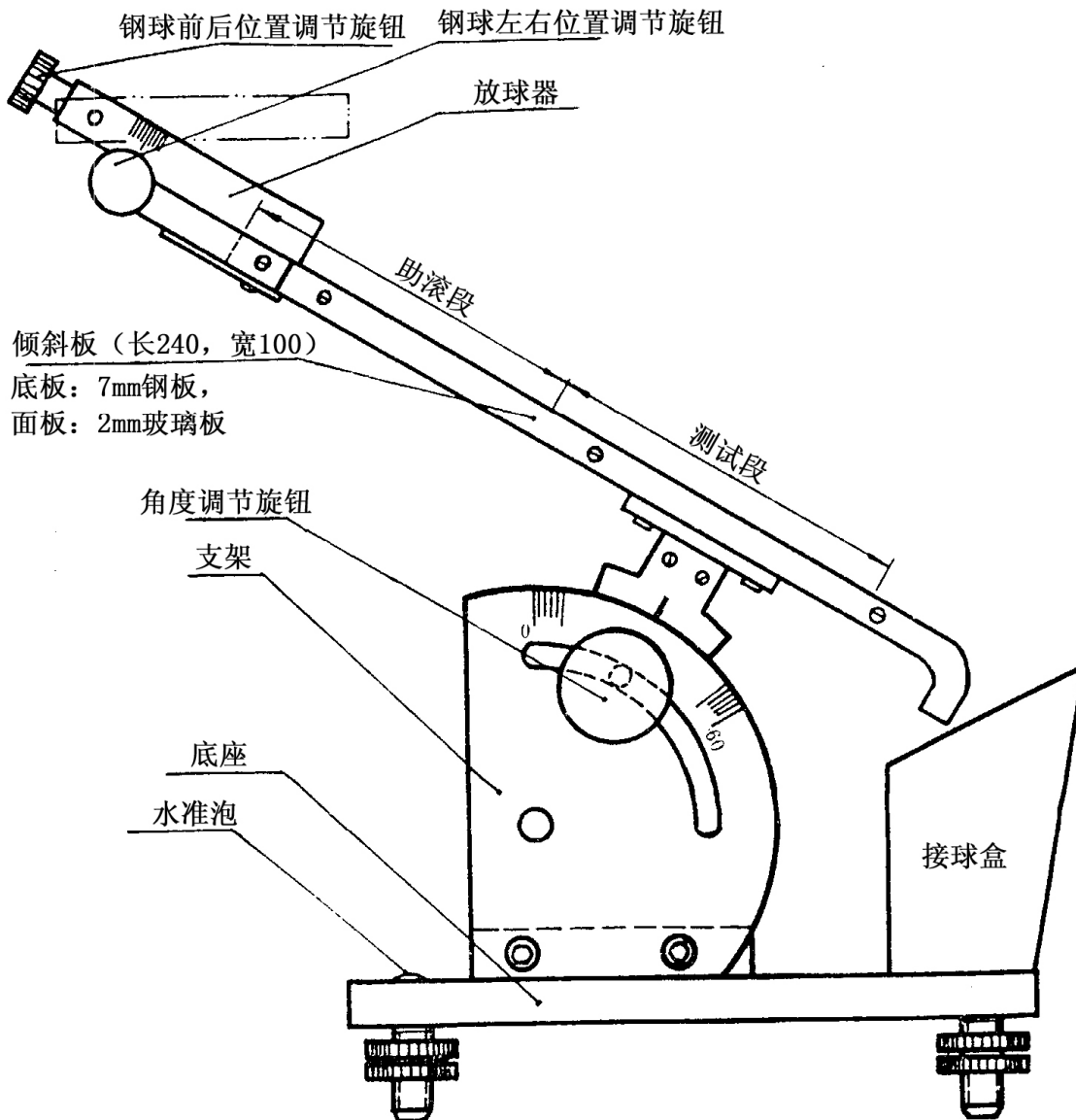


图1 斜面滚球装置

## 二、 试验:

1、将 CZY-G 型初粘性测试仪水平放置在已调整到所要求试验环境下的试验箱内, 调节底座调节螺栓使水准泡位于圆的中心。除特殊规定外, 调整“角度调节旋钮”(见图 1) 将倾斜板的倾角调到  $30^{\circ}$ 。

2、用蘸有清洗剂(丙酮、乙酸乙酯、酒精等)的脱脂纱布, 擦洗玻璃表面和聚酯薄膜的两面,

再用纱布擦干净。

3、将擦去防锈油的钢球，放入盛有消洗剂（丙酮、乙酸乙酯、酒精等）的容器内浸泡数分钟，取出后用清洁的清洗剂和纱布反复清洗擦拭，然后再用干净纱布擦拭干净，清洗后的钢球，应用干净的竹（木、骨）制镊子等工具夹取。

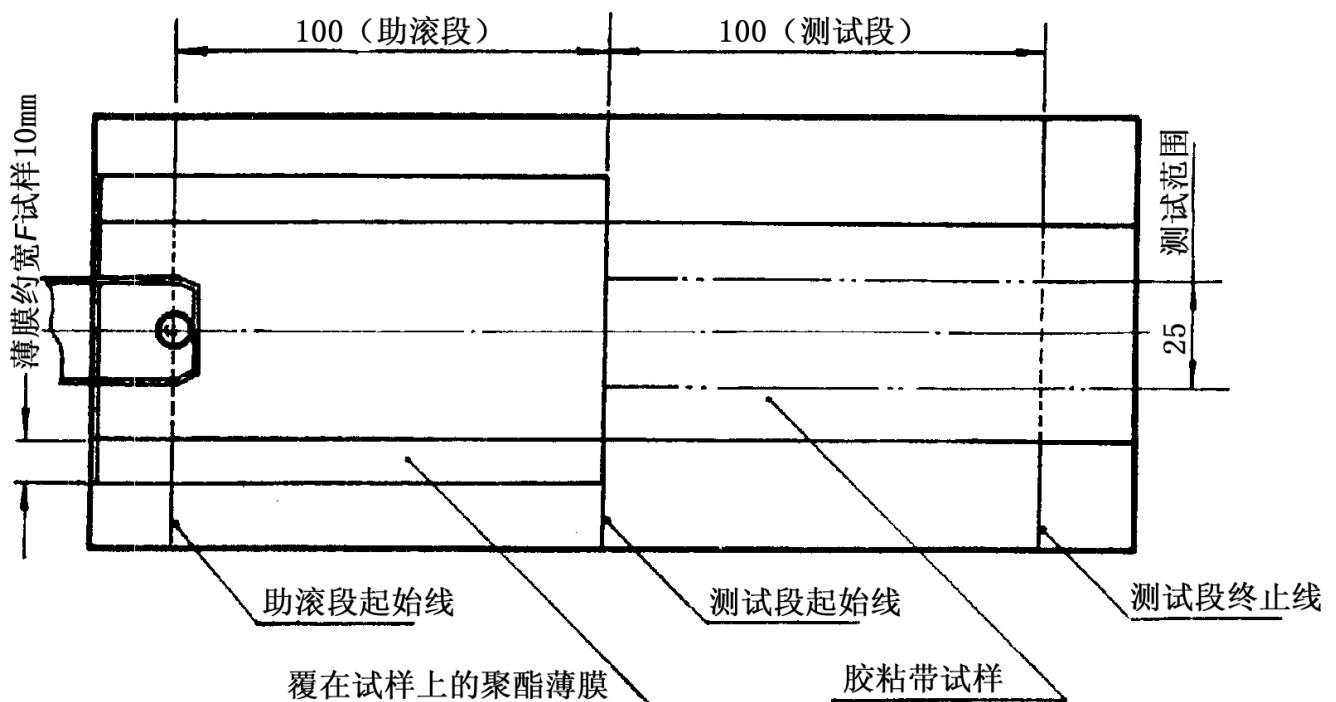


图2

4、按图 2 所示，将试样以胶粘面向上的方式固定在规定的位罝上。把助滚段用聚酯薄膜贴敷在试片胶粘面的规定位罝上，在贴敷聚酯薄膜时，应勿使气泡夹杂或起皱，也不要加上大的压力。在固定试样时，注意不要使之发生翘曲或鼓起。若在边缘部分发生鼓起，则应用别的胶粘带把这部分固定在倾斜面上。

5、用镊子把钢球夹入放球器内，调节放球器的前后位罝，使钢球中心位于助滚起始线上，然后调节放球器的左右位罝，使钢球每次滚过的轨迹不重合。（试样宽度大于 25 mm 时，以试样中央 25mm 宽的区域为有效测试区域。）

6、轻轻打开放球器，观察滚下的钢球是否在测试段内被粘住（停止移动在 5s 以上）。从大至小，取不同球号的钢球进行适当次测试，直至找到测试段能粘住的最大球号钢球。

7、取上述最大球号钢球和球号与之衔接的大小两个球，在同一试样上各进行一次测试，以确认

济南兰光机电技术有限公司

中国济南市无影山路 144 号 (250031)

总机: (86) 0531 85864214 85953155

传真: (86) 0531 85812140

E-mail: labthink@labthink.cn

网址: <http://www.labthink.cn>

最大球号的钢球。

8、取 3 个试样，用最大球号钢球各进行一次滚球测试。若某试样不能粘住此钢球，可换用球号仅小于它的钢球进行一次测试，若仍不能粘住，须重新测试以选择最大球号的钢球。

### 三、 试验结果：

在 3 个试样各自粘住的钢球中，如果 3 个都为最大球号钢球，或者两个为最大球号钢球，而另一个的球号仅小于最大球号，则测试结果以最大球号表示；如果一个为最大球号钢球，而另两个钢球球号仅小于最大球号，则测试结果以仅小于最大球号的钢球球号表示。

### 四、 试验后的处理：

- 1、将钢球用干净纱布蘸清洗剂擦拭干净后放入防锈油中。
- 2、去除试样和聚酯薄膜及胶带，用干净纱布蘸清洗剂将倾斜板及试验面擦拭干净。