

ICS 83.080.20  
G 31



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 9352—2008/ISO 293:2004  
代替 GB/T 9352—1988

GB/T 9352—2008/ISO 293:2004

## 塑料 热塑性塑料材料试样的压塑

Plastic—Compression moulding of test specimens of thermoplastic materials

(ISO 293:2004, IDT)

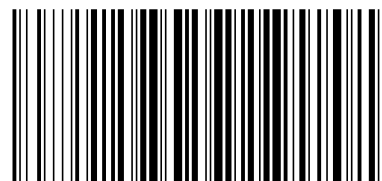
中华人民共和国  
国家标准  
塑料 热塑性塑料材料试样的压塑  
GB/T 9352—2008/ISO 293:2004

\*  
中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045  
网址 www.spc.net.cn  
电话:68523946 68517548  
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*  
开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 10 千字  
2008年11月第一版 2008年11月第一次印刷

\*  
书号: 155066·1-33857 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533



GB/T 9352-2008

2008-08-04 发布

2009-04-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准是等同采用 ISO 293:2004《塑料——热塑性塑料压塑试样的制备》(英文版)。

本标准代替 GB/T 9352—1988《热塑性塑料压塑试样的制备》。本标准与 GB/T 9352—1988 技术内容一致,仅做了编辑性修改。

本标准由中国石油化工集团公司提出。

本标准由全国塑料标准化技术委员会石化塑料树脂产品分会(SAC/TC 15/SC 1)归口。

本标准起草单位:中国石化北京燕山分公司树脂应用研究所、四川大学、中蓝晨光化工研究院有限公司。

本标准主要起草人:陈宏愿、吴世见、王建东、张昌怡、于洋、苗翠霞、王晓丽、张友玲。

本标准于 1988 年首次发布,本次为第一次修订。

## 引 言

为使试验结果具有重复性,需要具有规定状态的试样。与注塑相比,压塑的目的是制备均匀和各向同性的试样和片材,用机加工或冲压方法可从片材上获取试样。

在压塑过程中,材料发生混合的程度很小,可予忽略。颗粒料和粉料的熔融仅发生在表面,预塑片(辊炼片)也只是被部分地软化。

因此,只有当模塑材料本身是均匀的和各向同性的,才能获得均匀的和各向同性的试样。当加工多相材料(例如 ABS)时,应考虑保持其内部结构。

- c) 区分模塑材料的必要信息,如类型、牌号等。
  - d) 制备模塑材料的详细信息:
    - 1) 颗粒料或粉料的干燥条件;
    - 2) 制备预成型片时所用的加工条件及平均厚度。
  - e) 所用模具和箔的类型。
  - f) 模塑条件:
    - 1) 预热时间;
    - 2) 模塑温度、压力及时间;
    - 3) 使用的冷却方法;
    - 4) 脱模温度。
  - g) 试样的状态。
  - h) 试样制备的日期。
  - i) 其他观察结果。
-