



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 878—1994

熔体流动速率仪

Extrusion Plastometer

1994—07—12 发布

1994—12—01 实施

国家技术监督局 发布

熔体流动速率仪检定规程

Verification Regulation for

Extrusion Plastometer



JJG 878—1994

本检定规程经国家技术监督局于 1994 年 07 月 12 日批准，并自 1994 年 12 月 01 日起施行。

归口单位：国家标准物质研究中心

起草单位：国家标准物质研究中心
吉林大学科教仪器厂

本规程技术条文由起草单位负责解释

本规程主要起草人：

袁和林 （国家标准物质研究中心）

参加起草人：

周以华 （国家标准物质研究中心）

太玉兴 （吉林大学科教仪器厂）

张大力 （吉林大学科教仪器厂）

周克尧 （吉林大学科教仪器厂）

目 录

一 概述	(1)
二 技术要求	(2)
三 检定条件	(2)
四 检定项目与检定方法	(3)
五 检定结果处理和检定周期	(5)
附录 1 检定证书 (背面) 格式	(6)
附录 2 检定结果通知书 (背面) 格式	(7)
附录 3 标准实验条件	(8)
附录 4 标准物质加入量与切样时间间隔	(9)
附录 5 检定熔体流动速率仪实验记录	(10)
附录 6 测量熔体流动速率实验记录	(11)

熔体流动速率仪检定规程

本规程适用于新制造、使用中和修理后的挤压式熔体流动速率仪（以下简称熔流仪）的检定。

一 概 述

熔流仪是用于测量热塑性塑料在给定的温度和压力下熔体每 10 min 通过标准口模质量（熔体流动速率）的仪器。它通常由料筒、活塞、口模、负荷、加热炉、测温系统、控温系统、切样装置等几部分组成。其结构示意图如图 1。

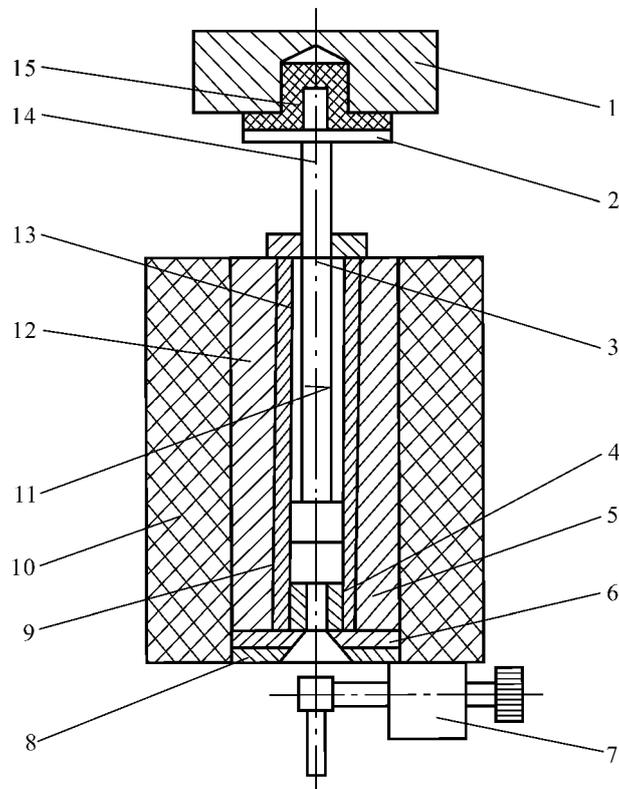


图 1 熔体流动速率仪结构示意图

- 1—组合砝码；2—砝码托盘；3—上环形标记；
 4—口模；5—控温元件；6—托盘；
 7—切样装置；8—隔热垫；9—测温元件；
 10—炉体隔热层；11—下环形标记；12—炉体；
 13—料筒；14—活塞；15—隔热套

熔体流动速率应按 (1) 式进行计算：

$$MFR = \frac{600 \times \bar{m}}{t} \quad (1)$$

式中：MFR——熔体流动速率，g/10 min；