



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L2386

检测报告

样品名称:	1587 平面硅酮密封胶
规格型号:	——
检测类别:	委托检测
委托单位:	襄阳封神新材料有限公司
委托地址:	湖北省襄阳市襄州区古驿工业园兴园路
发送日期:	2022 年 08 月 04 日

机械工业汽车零部件产品质量监督检测中心
Automobile Parts Test Center



机械工业汽车零部件产品质量监督检测中心

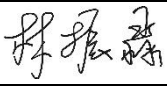

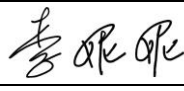
Automobile Parts Test Center

检测报告

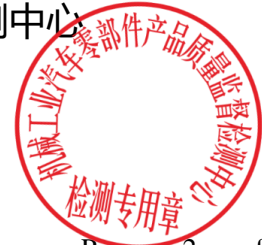
TEST REPORT

报告编号: Z2207019300

Page 1 of 12

样品名称	1587 平面硅酮密封胶		
样品编号	Z22070193-1#		
样品数量	详见数据页	取样形式	送检
收样日期	2022-07-19	检测日期	2022-07-24~2022-07-29
检测地点	广州实验室		
检测项目	1、密度；2、流动性；3、挤出性；4、表干时间；5、邵尔 A 硬度； 6、粘接强度；7、拉伸强度、拉伸伸长率；8、硬度变化；		
检测依据	1、GB/T 13477.2-2018 建筑密封材料试验方法 第2部分：密度的测定； 2、DDACM-035-2022 汽车车桥用耐油硅酮密封胶； 3、GB/T 13477.3-2017 建筑密封材料试验方法 第3部分：使用标准器具测定密封材料挤出性的方法建筑密封材料试验方法； 4、GB/T 13477.5-2002 建筑密封材料试验方法 第5部分：表干时间的测定； 5、GB/T 531.1-2008 硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第1部分 邵氏硬度计法（邵尔硬度）； 6、GB/T 7124-2008 胶粘剂 拉伸剪切强度的测定； 7、GB/T 528-2009 硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应力应变性能的测定； 8、GB/T 1690-2010 硫化橡胶或热塑性橡胶 耐液性试验方法；		
检测结论	该样品经检验，所检项目符合技术要求。		
备注	——		
编制	 林振淼 Lin Zhenmiao	审核	 周倩瑶 Zhou Quniao
		批准	 李妮妮 Li Nini





附页

一、样品描述

1.1 样品信息 (以下由客户提供):

样品名称: 1587 平面硅酮密封胶

规格型号: ——

送检单位: 襄阳封神新材料有限公司

送检地址: 湖北省襄阳市襄州区古驿工业园兴园路

生产单位: 襄阳封神新材料有限公司

生产地址: 湖北省襄阳市襄州区古驿工业园兴园路

1.2 样品情况描述:

——

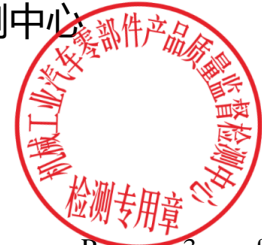
1.3 样品图片:



二、检测结果汇总表

序号	检测项目	样品编号	检测结果及技术要求	判定
1	密度	1#	见第三章 1.8	符合
2	流动性	1#	见第三章 2.8	符合
3	挤出性	1#	见第三章 3.8	符合
4	表干时间	1#	见第三章 4.8	符合
5	邵尔 A 硬度	1#	见第三章 5.8	符合
6	粘接强度	1#	见第三章 6.8	符合
7	拉伸强度、拉伸伸长率	1#	见第三章 7.8	符合
8	硬度变化	1#	见第三章 8.8	符合

注: 序号 2 “流动性” 不在 CNAS 认可能力范围内。



三、检测项目及检测结果

1、密度

1.1 检测依据: GB/T 13477.2-2018 建筑密封材料试验方法 第2部分:密度的测定

1.2 检测条件和检测步骤:

依据 GB/T 13477.2-2018 进行测试,用密度天平称量金属环在空气中和试验液体中的质量。金属环表面填充试样。称量其在空气中和水中的质量。

1.3 技术要求: $(1.37 \pm 0.20) \text{ g/cm}^3$

1.4 环境条件:

温度 (°C)	湿度 (%RH)	大气压 (kPa)
23±2	50±5	——

1.5 偏离: ——

1.6 检测日期: 2022-07-24

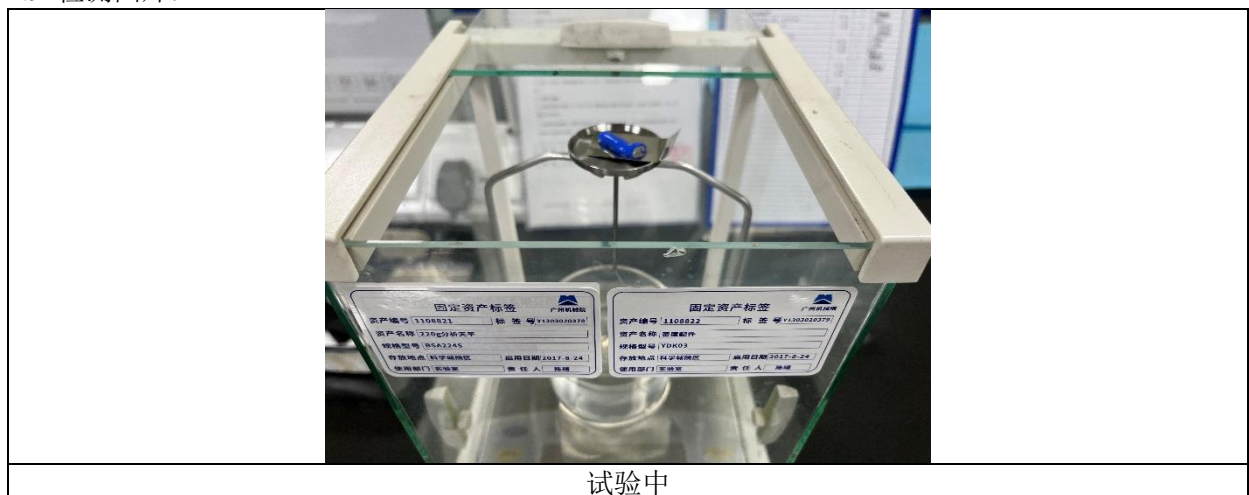
1.7 检测设备:

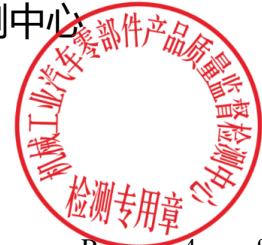
设备名称	设备型号	设备编号	校准有效期
电子天平	BSA224S	PJ059	2021-10-12~2022-10-11

1.8 检测结果及判定:

试样	检测结果	技术要求	判定
1	1.42 g/cm ³	$(1.37 \pm 0.20) \text{ g/cm}^3$	符合
2	1.41 g/cm ³		
3	1.42 g/cm ³		
		平均值 1.42g/cm ³	

1.9 检测图片:





报告编号: Z2207019300

Page 4 of 12

2、流动性

2.1 检测依据: DDACM-035-2022 汽车车桥用耐油硅酮密封胶

2.2 检测条件和检测步骤:

在规格为 100mm×300mm×0.8mm 的钢板上涂 ϕ 8mm 的 L 型胶条用于试验。

固定于 70° 夹具上, 测定并记录室温 10 分钟及 150℃ 下烘烤 30 分钟后胶料流淌的长度。

2.3 技术要求: $\leq 2.0\text{mm}$

2.4 环境条件:

温度 (°C)	湿度 (%RH)	大气压 (kPa)
23±2	50±5	—

2.5 偏离: —

2.6 检测日期: 2022-07-26

2.7 检测设备:

设备名称	设备型号	设备编号	校准有效期
数显卡尺	150mm	PJ132	2022-07-07~2023-07-06
老化箱	PHH101	PJ118	2021-12-15~2023-12-14

2.8 检测结果及判定:

试样	检测结果	技术要求	判定
1	室温, 10min	$\leq 2.0\text{mm}$	符合
2	150℃, 30min		符合

2.9 检测图片:





报告编号: Z2207019300

Page 5 of 12

3、挤出性

3.1 检测依据: GB/T 13477.3-2017 建筑密封材料试验方法 第3部分: 使用标准器具测定密封材料挤出性的方法建筑密封材料试验方法

3.2 检测条件和检测步骤:

气源压力 0.3MPa, 胶嘴直径 3mm, 用气动胶枪将胶挤在电子天平上, 记录 20g 所用时间。

3.3 技术要求: (10~40) s/20 g

3.4 环境条件:

温度 (°C)	湿度 (%RH)	大气压 (kPa)
23±2	50±5	—

3.5 偏离: ——

3.6 检测日期: 2022-07-26

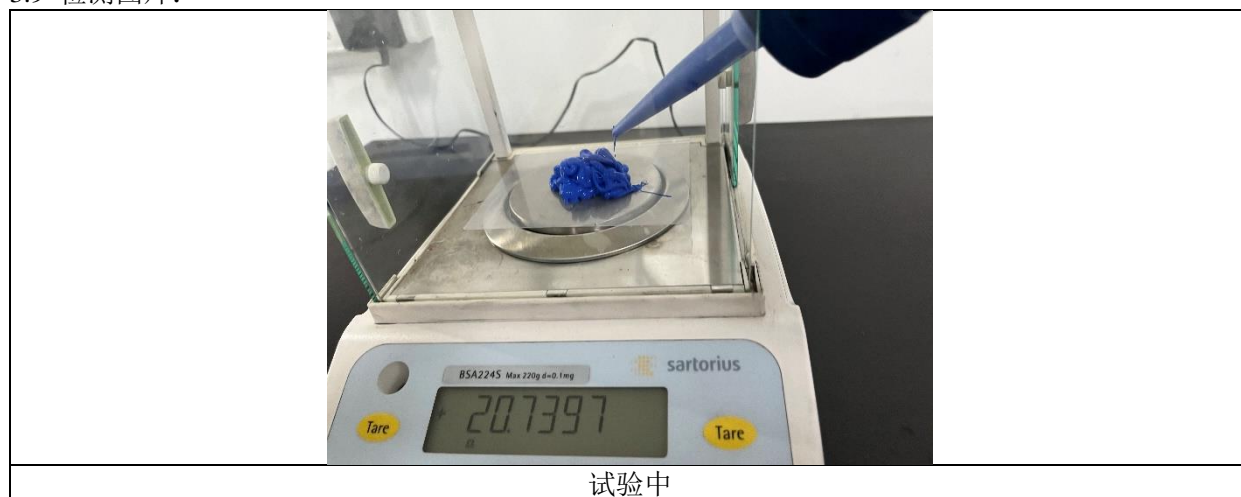
3.7 检测设备:

设备名称	设备型号	设备编号	校准有效期
电子天平	JJ5000	PJ005	2021-10-12~2022-10-11
秒表	JM807	PJ008	2021-12-09~2022-12-08

3.8 检测结果及判定:

试样	检测结果	技术要求	判定
1	15s/20g	(10~40) s/20 g	符合

3.9 检测图片:





报告编号: Z2207019300

Page 6 of 12

4、表干时间

4.1 检测依据: GB/T 13477.5-2002 建筑密封材料试验方法 第 5 部分: 表干时间的测定

4.2 检测条件和检测步骤:

用无水乙醇擦净手指端部, 轻轻接触试件上三个不同部位的试样。相隔适当时间重复操作, 直至无试样粘附在手指上为止。触碰胶样的手指端部应洁净、干燥。

4.3 技术要求: (5~25) min

4.4 环境条件:

温度 (°C)	湿度 (%RH)	大气压 (kPa)
23±2	50±5	—

4.5 偏离: ——

4.6 检测日期: 2022-07-25

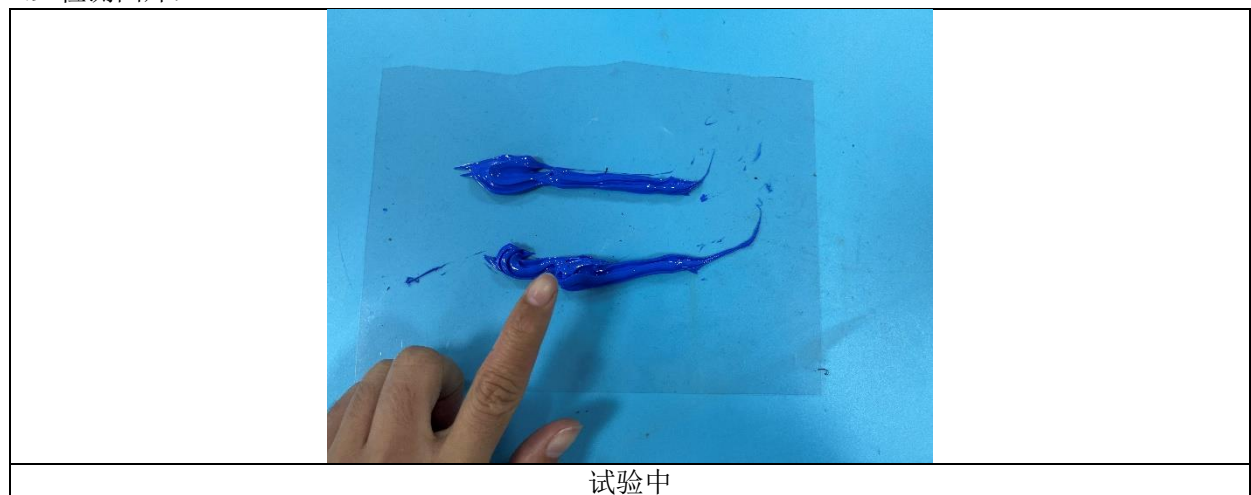
4.7 检测设备:

设备名称	设备型号	设备编号	校准有效期
秒表	JM807	PJ008	2021-12-09~2022-12-08

4.8 检测结果及判定:

试样	检测结果	技术要求	判定
1	5min	(5~25) min	符合

4.9 检测图片:





报告编号: Z2207019300

Page 7 of 12

5、邵尔 A 硬度

5.1 检测依据:

GB/T 531.1-2008 硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第 1 部分 邵氏硬度计法 (邵尔硬度)

5.2 检测条件和检测步骤:

取试片上不同位置的 5 个点, 每个点之间相距 6mm, 且离试片边缘不小于 6mm。

5.3 技术要求: >25 Shore A

5.4 环境条件:

温度 (°C)	湿度 (%RH)	大气压 (kPa)
23±2	50±5	—

5.5 偏离: ——

5.6 检测日期: 2022-07-24

5.7 检测设备:

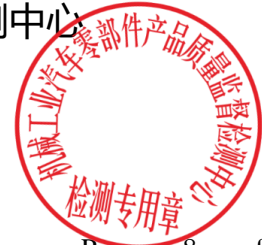
设备名称	设备型号	设备编号	校准有效期
橡胶硬度计	3117	PJ017	2021-10-12~2022-10-11

5.8 检测结果及判定:

试样	检测结果	技术要求	判定
1	47.2Shore A	>25 Shore A	符合
2	47.2Shore A		
3	47.4 Shore A		
4	48.0 Shore A		
5	49.1 Shore A		
	中位数 47.4 Shore A		

5.9 检测图片:





报告编号: Z2207019300

Page 8 of 12

6、粘接强度

6.1 检测依据: GB/T 7124-2008 胶粘剂 拉伸剪切强度的测定

6.2 检测条件和检测步骤:

粘接面积 12.5mm×25mm, 拉伸速度 12mm/min。

6.3 技术要求: >1.0 MPa

6.4 环境条件:

温度 (°C)	湿度 (%RH)	大气压 (kPa)
23±2	50±5	—

6.5 偏离: —

6.6 检测日期: 2022-07-29

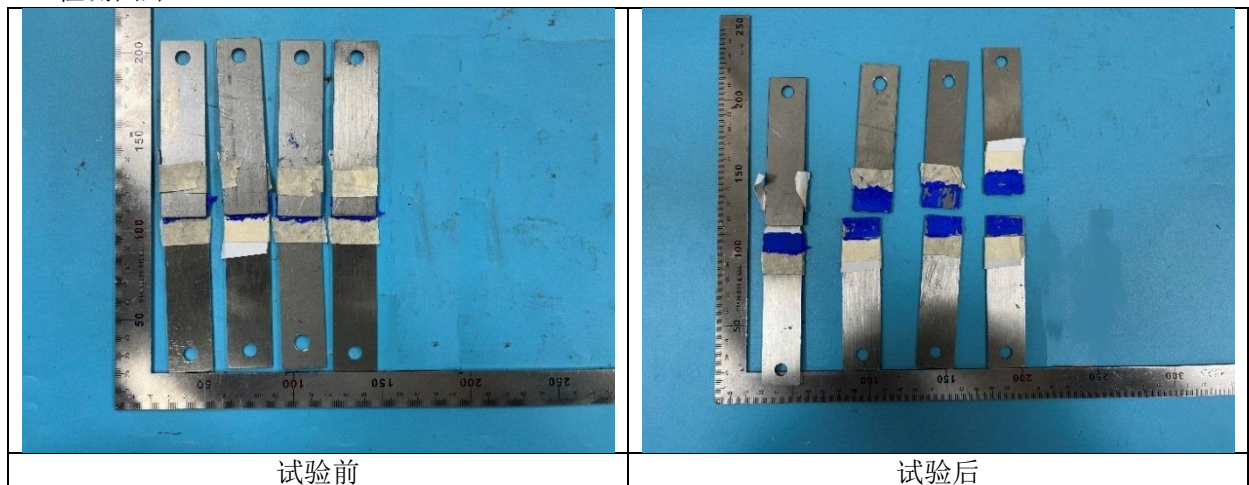
6.7 检测设备:

设备名称	设备型号	设备编号	校准有效期
电子拉力机	Z050	PJ060	2022-01-05~2023-01-04

6.8 检测结果及判定:

试样	检测结果	技术要求	判定
1	1.1MPa	>1.0 MPa	符合
2	1.2MPa		
3	1.3MPa		
4	1.0MPa		
平均值			
1.2MPa			

6.9 检测图片:





7、拉伸强度、拉断伸长率

7.1 检测依据: GB/T 528-2009 硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应力应变性能的测定

7.2 检测条件和检测步骤:

采用 2 型哑铃型试样, 试验速度为 500mm/min。

7.3 技术要求:

拉伸强度: >1.5 MPa

拉断伸长率: >300%

7.4 环境条件:

温度 (°C)	湿度 (%RH)	大气压 (kPa)
23±2	50±5	—

7.5 偏离: —

7.6 检测日期: 2022-07-24

7.7 检测设备:

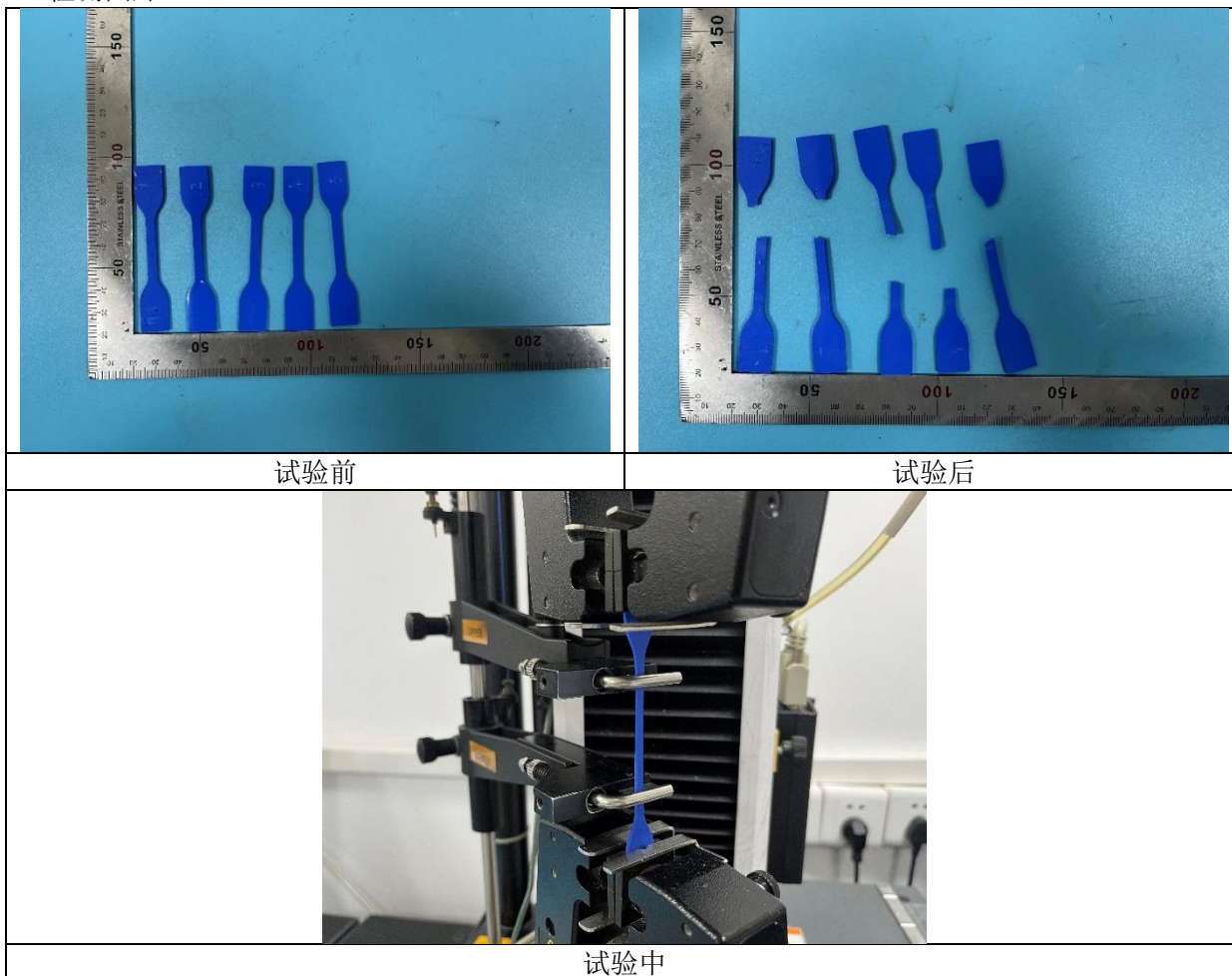
设备名称	设备型号	设备编号	校准有效期
电子拉力机	3343	PJ013	2022-01-05~2023-01-04

7.8 检测结果及判定:

试样	检测结果		技术要求	判定
	拉伸强度	拉断伸长率		
1	3.3MPa	465%	拉伸强度: >1.5 MPa 拉断伸长率: >300%	符合
2	2.2MPa	360%		
3	2.7MPa	429%		
4	3.6MPa	495%		
5	2.8MPa	390%		
	中位数 2.8MPa	中位数 429%		



7.9 检测图片:



8、硬度变化

8.1 检测依据: GB/T 1690-2010 硫化橡胶或热塑性橡胶 耐液性试验方法

8.2 检测条件和检测步骤:

耐 85W90 型重齿轮油, 试验条件 120°C × 72h。

将哑铃型试片在规定条件下老化, 测定老化后试片硬度。

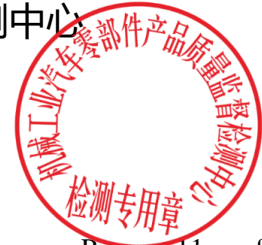
8.3 技术要求:

硬度变化率: -50%~50%

8.4 环境条件:

温度 (°C)	湿度 (%RH)	大气压 (kPa)
23±2	50±5	—

8.5 偏离: —



报告编号: Z2207019300

Page 11 of 12

8.6 检测日期: 2022-07-25~2022-07-28

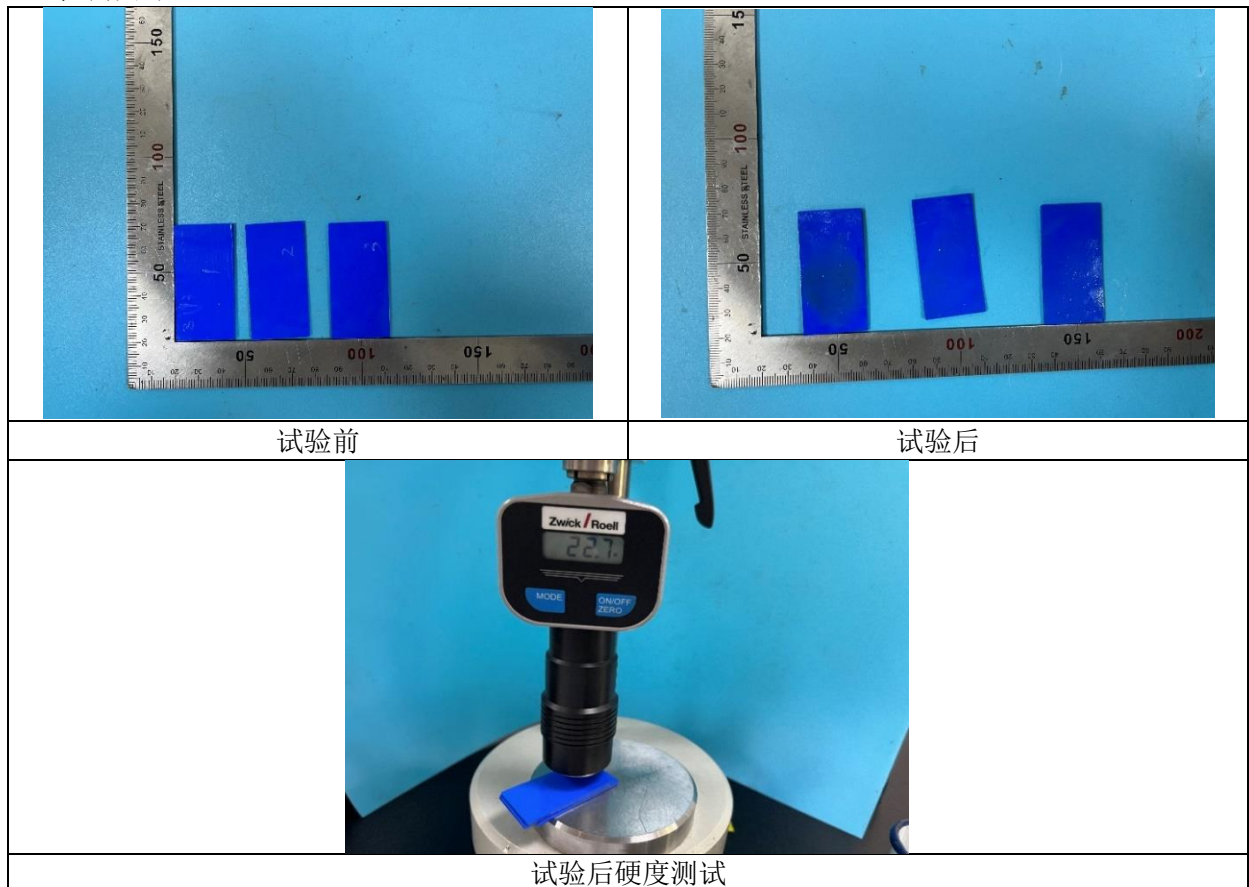
8.7 检测设备:

设备名称	设备型号	设备编号	校准有效期
橡胶硬度计数显式	3117	PJ017	2021-10-12~2022-10-11
老化箱	PV221	PJ157	2022-04-14~2023-04-13

8.8 检测结果及判定:

试样	检测结果			技术要求	判定
	试验前 (Shore A)	试验后 (Shore A)	变化率		
1	47.2	24.3	-49%	硬度变化率: -50%~50%	符合
2	47.2	27.9			
3	47.4	22.6			
4	48.0	23.9			
5	49.1	24.5			
备注	试验前硬度数据引用 5.8 数据				

8.9 检测图片:



报告结束



声明

1. 报告未盖检测机构“检测专用章”无效。
2. 报告无授权签字人签字无效。
3. 报告涂改无效。
4. 除了完整的报告外，不得分章节引用或复制报告。
5. 送样委托检测，结果仅证明样品所检验检测项目的符合情况。
6. 对检测报告若有异议，请于收到报告之日起十五日内提出。