

检测报告

校验码: 288857

报告编号: C202013010259

委托单位: 江苏韩塑新材料有限公司
单位地址: 射阳县盘湾镇盘龙大道韩资汽配产业园 A01-01 栋

以下样品信息由委托方提供并负责其真实性

名称: PA6- (GF10+M20) 江苏韩塑 HN6G2-T4 黑
零件号: -----
买家: 奇瑞
所属车型: T1C
生产日期: -----
寄出日期: -----
样品状态: 正常

接收日期: 2020-09-14 检测周期: 2020-09-14 – 2020-09-25

检测要求: 见后续页。

检测结果: 见后续页。

检测结论: 见后续页。

编制

冯嘉惠

审核

张娟

批准

黄剑锋



扫一扫 验真伪

广州广电计量检测股份有限公司

签发日期: 2020-09-25

检验检测专用章
(02)

本报告仅对来样负责, 报告无检测单位检验检测专用章无效, 报告涂改无效, 部分复印无效。对检测报告若有异议, 应于收到报告之日起十五天内向检测单位提出。

注: 检测报告中的数据仅用于科研、教学、内部质量控制等目的。

广州广电计量检测股份有限公司

地址: 中国广州市黄埔大道西平云路 163 号

电话: 4006020999 传真: +86-020-38698685 网址: <http://www.grgtest.com>

检测报告

校验码: 288857
报告编号: C202013010259

测试结论:

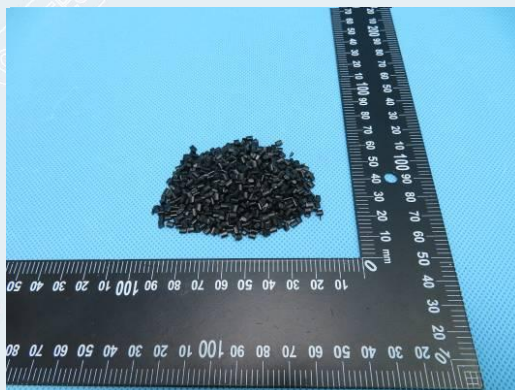
序号	测试项目	测试结果	客户要求	结论
1	密度, g/cm ³	1.334	1.31~1.39	合格
2	拉伸强度, MPa	165	≥105	合格
3	弯曲模量, MPa	10000	≥7000	合格
4	缺口冲击强度 (23℃), KJ/m ²	12C	≥4	合格
	缺口冲击强度 (-30℃), KJ/m ²	8.1C	≥3	合格
5	燃烧灰分, %	31.37%	30±3%	合格
6	热变形温度, °C	210	≥170	合格

检测报告

校验码: 288857
报告编号: C202013010259

样品描述: 塑料粒料

原始样品



1) 密度

测试方法: ISO 1183-1:2019 方法 A

浸渍液: 无水乙醇

浸渍液温度: 23±2℃

测试结果:

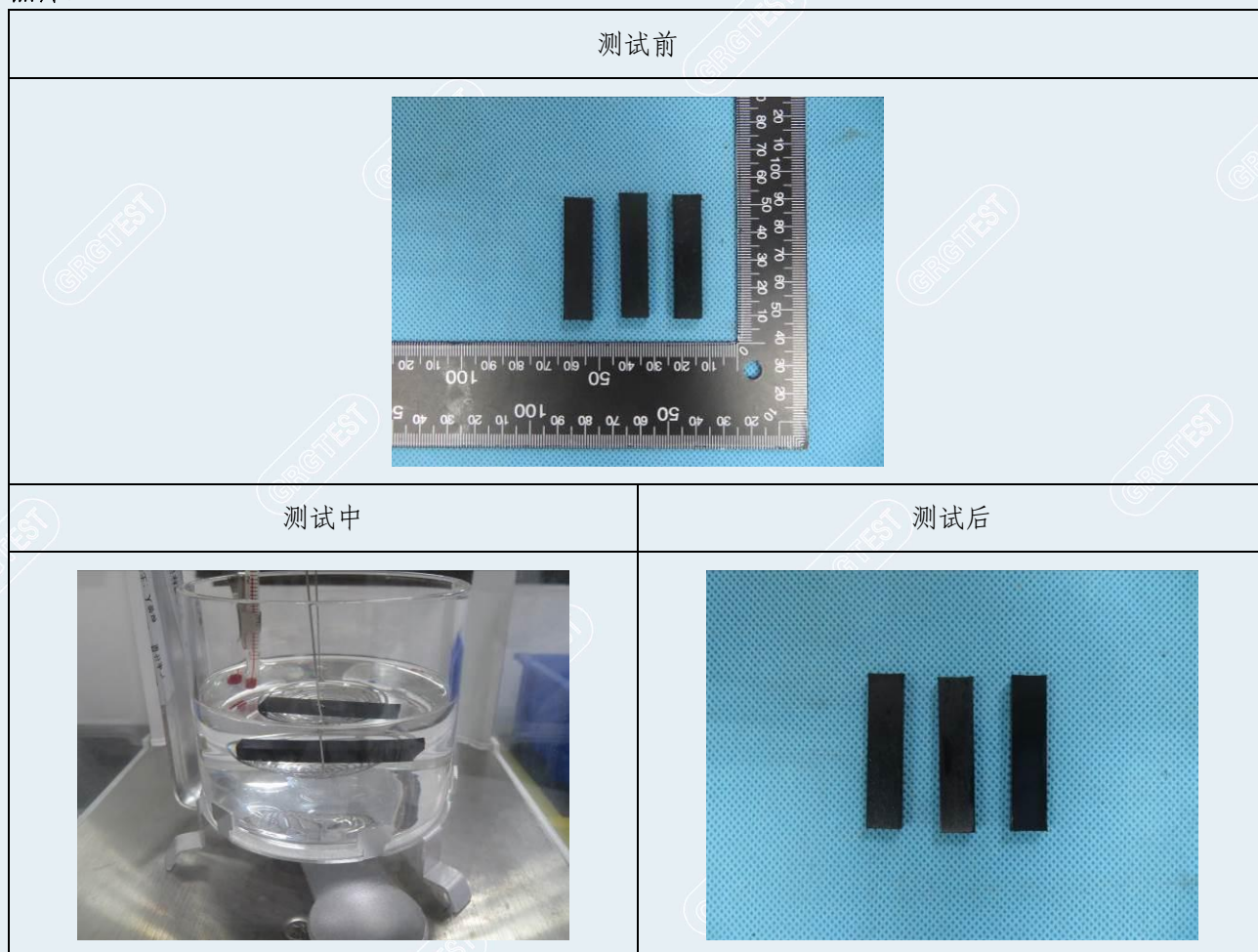
试样编号	结果, g/cm ³	平均值, g/cm ³	标准要求, g/cm ³	结论
1	1.337	1.334	1.31-1.39	合格
2	1.332			
3	1.335			

备注: 试样为原始样品注塑成型后截取。

检 测 报 告

校验码: 288857
报告编号: C202013010259

照片:



设备信息:

设备名称	设备型号	设备编号	校准有效期
温度计	108	HX2018-D386	2020.03.09~2021.03.08
电子天平	ME204E	HX2017-G1527 (1-2)	2020.08.11~2021.08.10

广州广电计量检测股份有限公司

地址: 中国广州市黄埔大道西平云路 163 号

电话: 4006020999 传真: +86-020-38698685 网址: <http://www.grgtest.com>

检测报告

校验码: 288857
报告编号: C202013010259

2) 拉伸强度

测试方法: ISO 527-1:2012 & ISO 527-2:2012

测试速度: 5mm/min

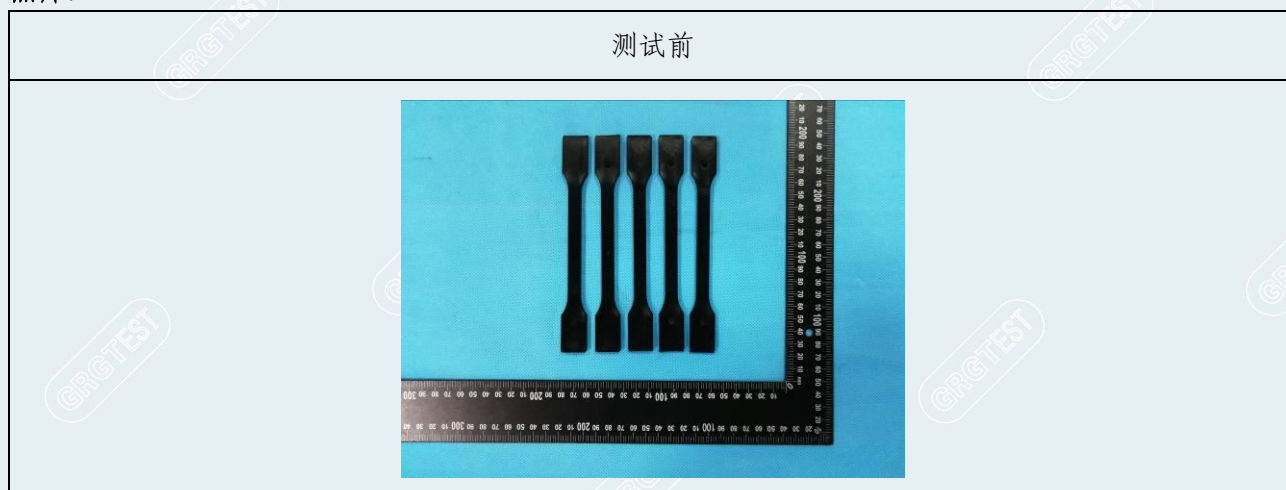
试样类型: 1A 型

测试结果:

试样编号	拉伸强度, MPa	平均值, MPa	标准要求, MPa	结论
1	164.2	165	≥105	合格
2	164.7			
3	166.3			
4	164.9			
5	165.8			

备注: 试样的制备方式为注塑成型

照片:




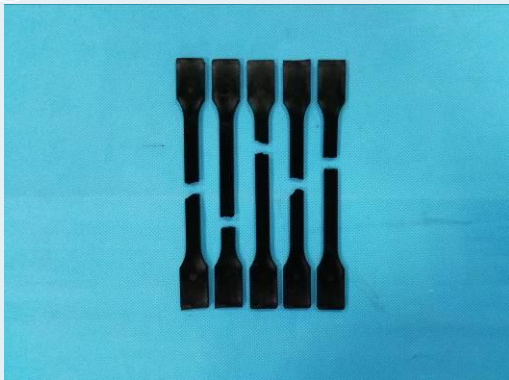
广州广电计量检测股份有限公司

地址: 中国广州市黄埔大道西平云路 163 号

电话: 4006020999 传真: +86-020-38698685 网址: <http://www.grgtest.com>

检 测 报 告

校验码: 288857
报告编号: C202013010259

测试中	测试后
	

设备信息:

设备名称	设备型号	设备编号	校准有效期
材料试验机	Z030/Z030TH	HX2019-G1299(1-4)	2020.06.15~2021.06.14
数显外径千分尺	0-25mm	HX2018-G1501 (2-5)	2020.05.13~2021.05.12

检测报告

校验码: 288857
报告编号: C202013010259

3) 弯曲模量

测试方法: ISO 178:2019

测试速度: 2mm/min

跨距: 64mm

试样尺寸: 80mm×9.84mm×4.02mm

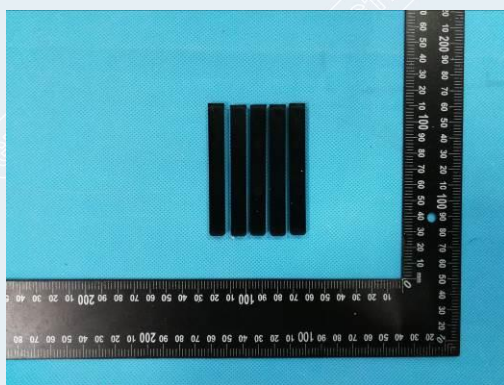
测试结果:

试样编号	弯曲模量, MPa	平均值, MPa	标准要求, MPa	结论
1	9857	10000	≥7000	合格
2	10100			
3	9799			
4	10150			
5	10210			

备注: 试样的制备方式为注塑成型

照片:

测试前




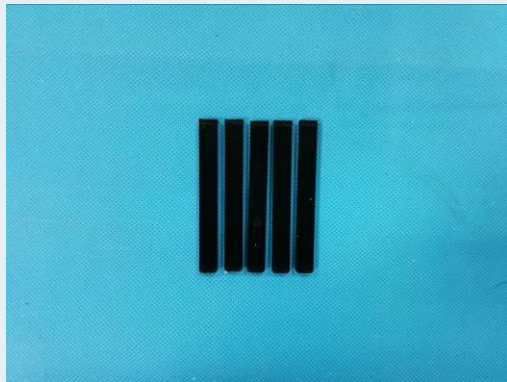
广州广电计量检测股份有限公司

地址: 中国广州市黄埔大道西平云路 163 号

电话: 4006020999 传真: +86-020-38698685 网址: <http://www.grgtest.com>

检 测 报 告

校验码: 288857
报告编号: C202013010259

测试中	测试后
	

设备信息:

设备名称	设备型号	设备编号	校准有效期
材料试验机	Z1.0/Z1.0TH	HX2019-G1286(1-4)	2020.06.15~2021.06.14
数显外径千分尺	0~25mm	HX2019-G1286(2-4)	2020.06.08~2021.06.07

检测报告

校验码: 288857
报告编号: C202013010259

4) 缺口冲击强度

测试方法: ISO 179-1:2010

试样尺寸: 80mm×10mm×4.02mm

摆锤标称能量: 1J

冲击速度: 2.9m/s

跨距: 62mm

a. 缺口冲击强度 (23℃)

测试条件: 23±2℃

测试结果:

试样编号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
冲击强度, kJ/m ²	12.8	11.8	12.3	12.1	11.5	11.5	12.4	12.1	11.7	12.2
破坏类型	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
平均结果, kJ/m ²	12 C									
标准要求, kJ/m ²	≥4									
结论	合格									

备注: 1) C—完全破坏: 试样断开成两段或多段。

2) 试样的制备方式为注塑成型。

3) 缺口的制备方法为机加工

检测报告

校验码: 288857
报告编号: C202013010259

b. 缺口冲击强度 (-30℃)

测试条件: -30℃, 4h→取出后 5s 内完成测试

测试结果:

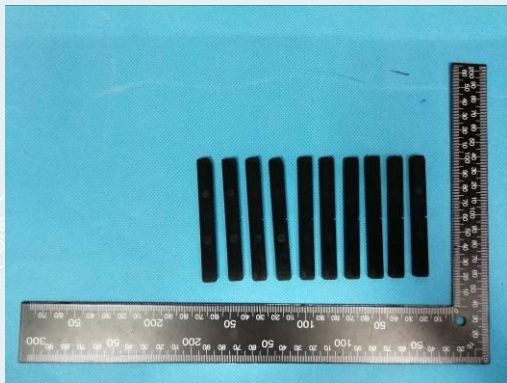
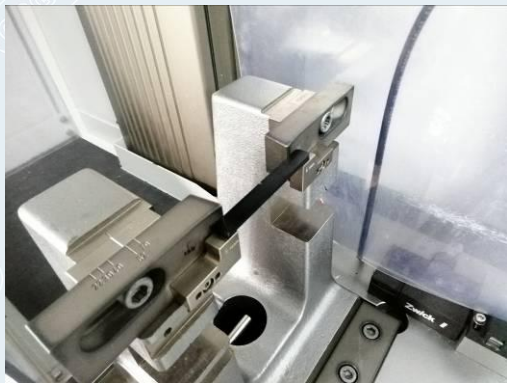
试样编号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
冲击强度, kJ/m ²	8.26	8.65	8.05	8.32	8.63	8.22	7.66	7.58	8.20	7.64
破坏类型	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
平均结果, kJ/m ²	8.1 C									
标准要求, kJ/m ²	≥3									
结论	合格									

备注: 1) C—完全破坏: 试样断开成两段或多段生。

2) 试样的制备方式为注塑成型。

3) 缺口的制备方法为机加工

照片:

测试前-缺口冲击强度 (23℃)	测试中-缺口冲击强度 (23℃)
	

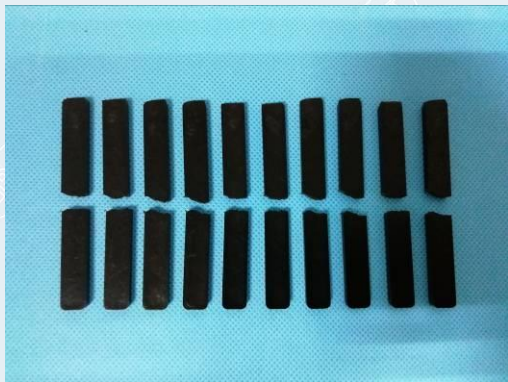
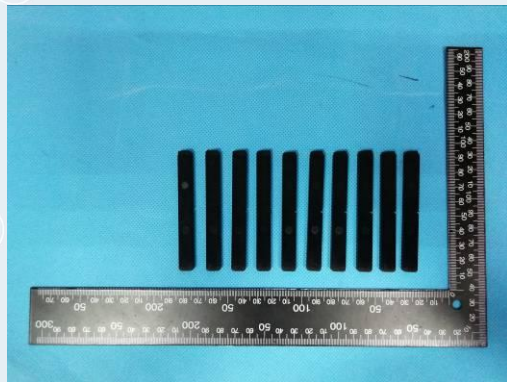


广州广电计量检测股份有限公司

地址: 中国广州市黄埔大道西平云路 163 号

电话: 4006020999 传真: +86-020-38698685 网址: <http://www.grgtest.com>

检测报告

校验码: 288857
报告编号: C202013010259

测试后-缺口冲击强度 (23℃)	测试前-缺口冲击强度 (-30℃)
	
测试中-缺口冲击强度 (-30℃)	测试后-缺口冲击强度 (-30℃)
	

设备信息:

设备名称	设备型号	设备编号	校准有效期
千分尺	0-100mm	HX2017-D703	2020.05.15~2021.05.14
数显外径千分尺	(0~25) mm	HX2019-G1393 (3-5)	2020.06.08~2021.06.07
塑料摆锤冲击试验机	HIT50P	HX2019-G1393 (1-5)	2020.07.20~2021.07.19
精密型温度箱	GT-107A	HX2019-G1393 (2-5)	2020.07.13~2021.07.12

广州广电计量检测股份有限公司

地址: 中国广州市黄埔大道西平云路 163 号

电话: 4006020999 传真: +86-020-38698685 网址: <http://www.grgtest.com>

检测报告

校验码: 288857
报告编号: C202013010259

4) 燃烧灰分

测试方法: ISO 3451-4:1998 方法 A

试样准备: 100℃干燥至恒重

测试条件: (600±25)℃, 2h

测试结果:

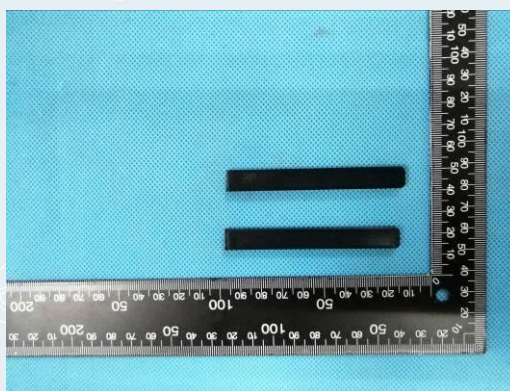
测试项目	测试结果	客户要求	结论
燃烧灰分	31.37%	30±3%	合格

原始数据:

试样	1	2	3
试样量(g)	2.3612	2.1329	2.3738
燃烧灰分含量(%)	31.365	31.347	31.402


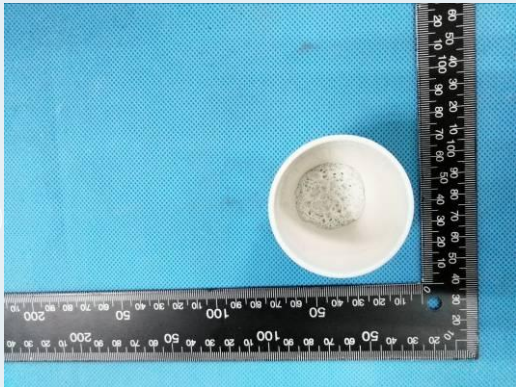
照片:

样品 1



检测报告

校验码: 288857
报告编号: C202013010259

测试中照片	测试后照片
	

设备信息:

设备名称	设备型号	设备编号	校准有效期
箱式电阻炉 (马弗炉)	SX2-4-10N	HX2017-G1342	2020.08.31~2021.08.30
电子天平	ME204	HX2018-G572 (1-2)	2020.01.06~2021.01.05
鼓风干燥箱	DHG-9245A	HX2018-G1757	2020.05.12~2021.05.11

广州广电计量检测股份有限公司

地址: 中国广州市黄埔大道西平云路 163 号

电话: 4006020999 传真: +86-020-38698685 网址: <http://www.grgtest.com>

检测报告

校验码: 288857
报告编号: C202013010259

6) 热变形温度

测试方法: ISO75-1:2020 & ISO75-2:2013 方法 A

试样尺寸: 80mm×9.85mm×4.00mm

跨距: 64mm

负荷: 1.80MPa

升温速率: 120℃/h

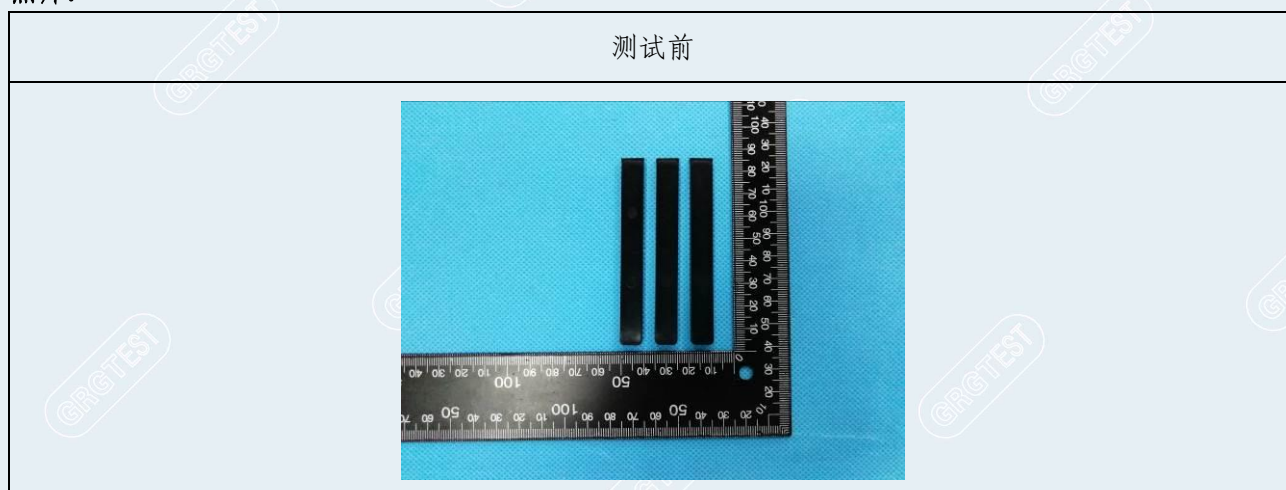
试样放置方式: 平放

测试结果:

试样编号	热变形温度, °C	平均值, °C	标准要求, °C	结论
1	210.5	210	≥170	合格
2	209.4			
3	210.0			

备注: 试样的制备方式为注塑成型

照片:




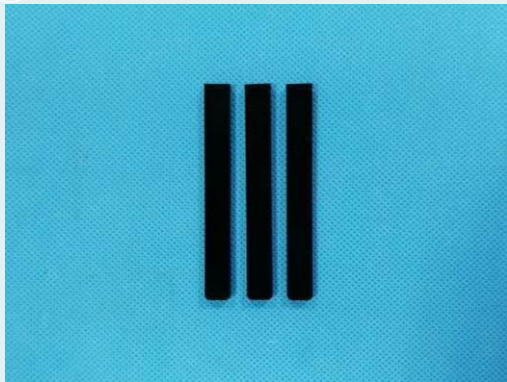
广州广电计量检测股份有限公司

地址: 中国广州市黄埔大道西平云路 163 号

电话: 4006020999 传真: +86-020-38698685 网址: <http://www.grgtest.com>

检 测 报 告

校验码: 288857
报告编号: C202013010259

测试中	测试后
	

设备信息:

设备名称	设备型号	设备编号	校准有效期
数显外径千分尺	0~25mm	HX2019-G1299(2-4)	2020.06.08~2021.06.07
游标卡尺	CD-15AX	HX2018-D550	2020.04.11~2021.04.10
热变形/维卡软化点温度测定仪	40-197-002	HX2018-G2112 (1-3)	2020.08.24~2021.08.23

-----报告结束-----