



熔体流动速率仪 (标准型)

型号 MFR-M350

- 符合GB/T 3682, ASTM D1238, BS2782, ISO1133
- 适用于熔融温度较高的聚芳砜、氟塑料、尼龙等, 也适用于熔融温度较低的聚乙烯、聚苯乙烯、聚丙烯、ABS树脂、聚甲醛树脂等
- 采用分段加热的控制方式对料筒进行精确合理的热量分配, 整个炉体温度梯度小
- 控温系统升温速度快, 恒温精度高, 填料后温度恢复时间短, 温度控制稳定可靠
- 具有上限温度保护、恒温声音提示、回复时间声音提示等功能
- 5寸高清彩色液晶触摸屏控制终端, 流程化界面设计使试验操作简单明了
- 重要操作密码验证功能, 避免试验人员误操作
- 标配控制软件支持参数设定、恒温控制、切料、校准、定时及MVR和MFR计算等
- 体积法试验得到的MVR值, 试验称重质量回填后, 自动得出MFR值, 可与质量法测试结果进行数据比对
- 可对试验数据直接进行查看及打印



操作界面

MFR

Timer

Constant Temp.: 190.0 °CTime Interval: 60.0 sMenu

Cut Times: 4Load: 5.000 kgSetting

Current Temp.: 25.6 °CPrecutView

Status:IdleINSIZE

MFR测试

MVR

28.9%Timer

Constant Temp.: 190 °CTime Interval: 60.0 sTemp.

Cut Times: 4Load: 5.000 kgStart

Current Temp.: 190 °CDistance: 0.36 mmStop

Run Time: 2.5 sFinish Times: 1View

MVR: 4.21 cm³/10minPrecut

Status:INSIZE

MVR测试

技术参数

测量范围	质量法 (MFR)	(0.1~100)g/10min
	体积法 (MVR)	(0.01~350)cm³/10min
切料方式	自动切料	
计时精度	0.01s	
控温范围	(100~450)°C	
温度示值误差	±0.2°C	
温度恢复时间	≤4min	
计时器最大允许误差	±0.2%	
砝码加载方式	手动加载	
温度分辨率	0.1°C	
电源	AC220V, 50Hz	
尺寸 (长×宽×高)	260×400×620mm	
重量	主机	25kg
	配件	25kg

标准配置

主机	料筒1个, 导向套1个
小镜子	1个
电源线	1个
附件箱	活塞杆1个, 2.095mm口模1个, 水平仪1个, 清洗杆1个, 加料顶杆1个, 口模清理棒1个, 刮刀片1个, 加料漏斗1个
组合砝码	砝码托盘1个, 砝码盖1个, 配重砝码1个, 600g砝码1个, 875g砝码1个, 960g砝码1个, 1000g砝码1个, 1200g砝码1个, 1640g砝码1个, 2500g砝码2个, 5000g砝码2个