高分子吹塑制品渗漏性能测试

1. 实验目的

对试模时生产的新产品进行渗漏检测，确认模具瓶口合格、配方正确可行。

1. 实验原理

真空法测渗漏，将瓶子装满水，瓶子环境抽真空后，瓶外气压比瓶内气压小很多，造成瓶内的水往瓶外压，若存在缝隙，水则从缝隙中渗出。

1. 测试产品

新出产的高密度聚乙烯瓶。

1. 渗漏检测步骤

随机在车间生产线刚生产的高密度聚乙烯瓶子抽取20个左右，配合相应的盖子各20个，将所有的瓶子装满水，将瓶身还有瓶口附近的水全部擦干净，放入内塞然后将盖子扭紧，平放或者倒立放在真空机内，关上门，将机内空气抽走形成真空。等待5分钟，放气，取出瓶子，观察是否有水漏出来，甚至不能在打开盖子时候有水滴留在螺牙上，否者都是不合格的产品。

1. 结果分析

结果有一个瓶子存在漏水现象。再分别将这个瓶子的瓶身和瓶盖（用马克笔画线标记）分别配上无漏水现象的瓶盖、瓶身；重复上述渗漏检测步骤，结果含标记瓶盖依然存在漏水现象，得出结论生产出来的瓶盖存在技术上的问题，需要检查瓶盖注塑配方、注塑条件及注塑模具的可行性。

1. 注意事项

所抽取的瓶身瓶盖需要相对应的产品标准，如瓶口平整光滑，瓶身无裂痕、变形、缺料，无污染，壁厚、质量、尺寸等符合标准。