



کد سند: FR-TM-03

ISO/IEC 17035

NO.259

بارنگری: ۷

صفحه ۱ از ۱ دارای گواهینامه تأیید صلاحیت T/700

فرم گزارش آزمون

(بخش قطعات)

آزمایشگاه شرکت مهندسی و تحقیقات

صنایع لاستیک

(سهامی خاص)



نام مشتری: شرکت لاستیک سازان زاگرس کویر

آدرس: قم- شهرک صنعتی شکوهیه، فاز ۱۲، بلوار شهید دوران، خیابان

دوم، آخرین کارخانه، سمت چپ.

تلفن: ۰۹۱۲۲۰۹۱۹۳۲

تاریخ درخواست: ۹۷/۰۵/۲۰
شماره ثبت: ۹۷/۶۸۲۶
تاریخ گزارش آزمون: ۹۷/۰۵/۲۲
شماره گزارش آزمون: ۹۷-TM-۶۵۲۹

شرایط محیطی آزمایشگاه: $23 \pm 2^{\circ}\text{C}$ ، رطوبت: $45 \pm 5\%$

ردیف	نام آزمون	روش آزمون	نتیجه آزمون	واحد	محدوده پذیرش	نتیجه آزمون		توضیحات
						NOK	OK	
۱	استحکام کششی	ASTM D 412	۱۲/۹۵	MPa	-	-	-	-
۲	ازدیاد طول	ASTM D 412	۲۶۰	%	-	-	-	-
۳	مقاومت سایشی	ASTM D 5963 (2.5 N)	۹۶	mm ³	-	-	-	دانسیته: ۱/۱۵ g/cm ³
۴	سختی	ASTM D 2240	۵۹	Shore A	-	-	-	-
۵	رژومتر	ASTM D 5289	۲۵	دقیقه	-	-	-	-

مدیر فنی آزمایشگاه

رئیس آزمایشگاه
هنریک مارقاریان

کارشناس آزمایشگاه
سعیده سعادتیپور

- نتایج گزارش آزمون فقط در خصوص نمونه ارائه شده می باشد.
- نمونه گیری توسط مشتری انجام گرفته است.
- باقیمانده نمونه ها حداکثر تا یک ماه پس از انجام آزمون در آزمایشگاه نگهداری می شود.
- اصل گزارش آزمون با مهر برجسته قابل استناد است و کپی آن فاقد ارزش قانونی است.



آدرس آزمایشگاه: تهران، کیلومتر ۱۷ اتوبان تهران- کرج، انتهای بلوار پژوهش، جنب پژوهشگاه هوشناسی، انتهای کوچه

تلفکس: ۴۲۷۸۷۹۰۲ مرکز تلفن: ۴۲۷۸۷۹۰۵-۵

تلفن: ۴۲۷۸۷۹۲۱-۵

(WWW.RIERCO.NET) laboratory@rierco.net

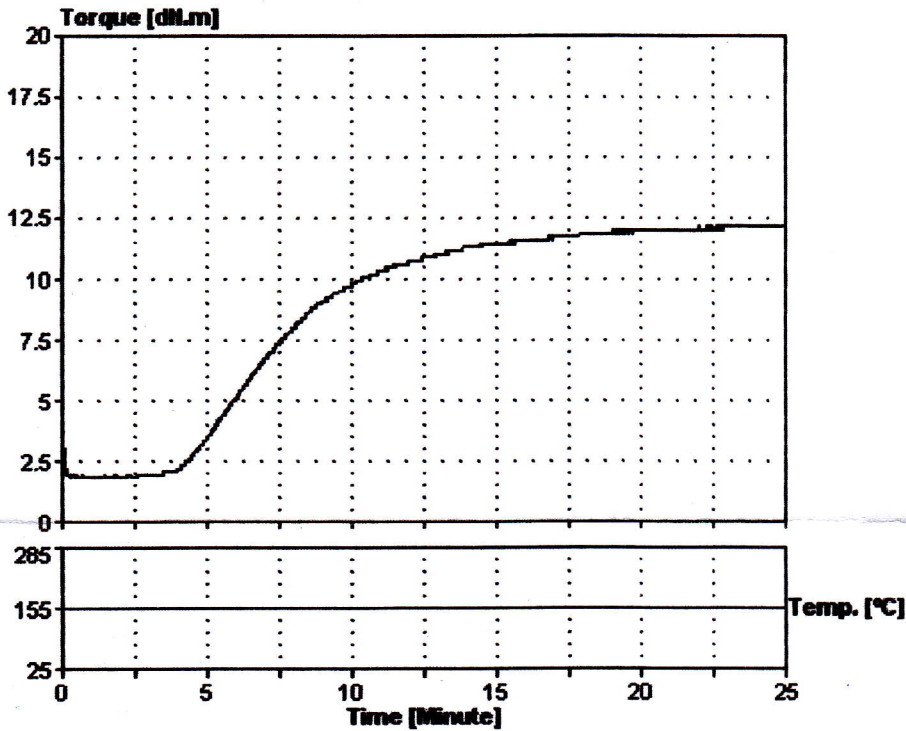
Rheometer(MDR)

Customer ID :

Saturday, August 11, 2018, 21:14:39 [I-HWA900 Ver. 3.2.9]

Parameters :

Sample Name	Sample Code	Sample Shape	Production Date	Curing Temperature [°C]	Test Time [Minute]	Protective Film	Osc. Amp. [°arc]	Osc. Freq. [Hz]	Test Standard	Test Date
lasticsazan zagros	97/6826	Rectangular		155.0	25.0	Yes	1.0	1.667		8/11/2018
Time	Serial No.	Test DataPath	Operator Name							
21:13:22	2491	D:\DATA	saadatyar							



Remark :

Results :

ML=Minimum Torque /MH=Maximum Torque /TI=Torque Increase /t=Time /Tc=Cure Time Based on TI/Tc=Cure Time Based on MH
 =Scorch Time /CRI(Tc,Ts)=Cure Rate Index /Rev.=Reversion /T.=Temperature /H.U.t.=Heating Up Time /Up.=Upper Die /PCR=Peak Cure Rate
 =Lower Die /Var.=Variations /Min.=Minimum /Ave.=Average /SL=Start /S'=Elastic Torque /S''=Viscous Torque

ML [dN.m]	MH [dN.m]	TI [dN.m]	t@ML [Minute]	t@MH [Minute]	Tc@ 10 [Minute]	Tc@ 20 [Minute]	Tc@ 50 [Minute]	Tc@ 90 [Minute]	Tc@ 95 [Minute]	Tc@ 10 [Minute]	Tc@ 20 [Minute]	Tc@ 50 [Minute]	Tc@ 90 [Minute]
1.793	12.139	10.346	2.584	25.0	4.553	5.213	7.162	13.275	16.818	0.0	4.232	6.54	12.817
Tc@ 95 [Minute]	Ts 1 [Minute]	Ts 2 [Minute]	Ts 5 [Minute]	Ts 10 [Minute]	CRI(90, 2)	Ave.T.@ML [°C]	Ave.T.@MH [°C]	Ave.T.@St [°C]	Ave.T.@End [°C]	H.U.t. [Minute]	t10%Rise [Minute]	Rev. [dN.m]	
15.449	4.548	5.203	7.071	17.88	12.389	155.523	154.717	154.888	154.717	24.722	3.453	0.0	

Prepared by :

Approved by :