

適用於汽車、飛行器等內飾材料，如汽車內飾塑膠件、聚氨酯、紡織品、皮革、膠粘劑、非織造布、熱可塑性彈性體等材料在高溫下其揮發性成分蒸發情況的評價，亦可用于車前氙氣燈高溫霧化現象的測定。

特 徵

6 個試驗位設計，可同時進行試樣試驗 + 空白試驗

運行穩定、資料準確

高精度控溫

測試原理

試樣在起霧杯中加熱，並開始揮發，揮發氣體在已經被冷卻腔降溫的玻璃板或鋁箔上冷凝。冷凝過程結束後，取下玻璃板或鋁箔，通過對玻璃板或鋁箔的冷凝成分的霧化值或重量測量，並和未冷凝前的資料相對比，從而得出試樣的霧化揮發特性。

三種測量方法：

光澤度法：試樣在起霧杯中加熱所蒸發出的氣體冷凝在低溫玻璃板上，通過對玻璃板冷凝前後的光澤度值進行對比並計算，可得出試樣的成霧值。（標配）

霧 度 法：試樣在起霧杯中加熱所蒸發出的氣體冷凝在低溫玻璃板上，通過對玻璃板冷凝前後的霧度值進行對比並計算，可得出試樣的成霧值。（另購）

重 量 法：試樣在起霧杯中加熱所蒸發出的氣體冷凝在低溫鋁箔上，通過稱量鋁箔冷凝前後的重量變化，可得出試樣霧化—凝結物的重量。（標配，天平另購）

結 構

主要由高溫恒溫槽、低溫恒溫槽、冷卻盤、起霧杯、起霧玻璃板、測量計、取樣器及附件組成，可完成採樣、加熱、冷凝、測試等試驗過程。

操作步驟

準備試樣→開啓高、低溫浴槽並達到設定溫度→清洗起霧杯及起霧玻璃板→放置試樣→放置起霧玻璃板或鋁箔→放置冷卻腔→兩槽保持設定溫度、並正常運轉至試驗要求時間→取下玻璃板或鋁箔，放至規定時間→測量玻璃板的光澤度、霧度或鋁箔的重量→比對資料並得出最後結果

技術指標

高溫槽溫度範圍：室溫~150℃（室溫~280℃另購）

高溫槽控溫精度：±0.1℃（150℃）

低溫槽溫度範圍：0~100℃

低溫槽控溫精度：±0.1℃

高溫槽外形尺寸：670 mm（L）×490 mm（B）×540 mm（H）

低溫槽外形尺寸：400 mm（L）×220 mm（B）×520 mm（H）

高溫槽淨重：32kg（不包括導熱介質）

低溫槽淨重：15kg（不包括導熱介質）

電 源：AC 220V 50Hz



標 準

DIN 75201、ISO 6452、SAE J1756、QB/T 2728、BS EN 14288、PV 3920、PV 3015、ES-X83231、NES M0161、D45 1727、GM 9305P、TSM 0503G

配 置

標準配置：主機、恆溫控制器、光澤度儀、壓樣環、燒杯、氟橡膠密封圈、膠圈固定環、方形玻璃板、圓形玻璃板、鋁箔、鋁箔取樣器、蓋板、玻璃板架、取樣器、載熱油、鄰苯二甲酸二異葵酯（DIDP）、鄰苯二甲酸二辛酯（DOP）、附件掛架

選購件：霧度儀、電子天平（0.01mg）、燒杯、氟橡膠密封圈、方形玻璃板、圓形玻璃板、鋁箔、鋁箔取樣器、玻璃板架、載熱油、鄰苯二甲酸二異葵酯（DIDP）、鄰苯二甲酸二辛酯（DOP）