

## 试验标准

### TABER 磨耗试验方法——亚诺天下仪器公司

**参考方法:** ASTM-D1175,ASTM-D3884 ,DIN53754,53799,53109,52347, TAPPI-T476,ISO-5470-1

**实验目的:** 确定织物,天然皮革和合成皮革表层漆皮的耐磨程度.

**实验材料:** 天然皮革,人造皮革及纺织类材料

**实验器具:** 1) TABER 耐磨试验机(要求:★符合 ASTM D3884 要求

★测试转速要求 60 转/分钟

★另接吸尘器 )

2) 直径为  $103\pm 3\text{mm}$ , 厚度为  $0.8\pm 0.2\text{mm}$  的贴纸

3) 150# 砂纸

4) H-18, H-22, CS-17 号砂轮

5) 软毛刷

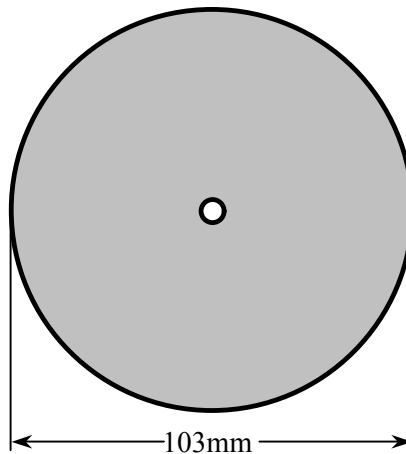
6) 裁样切刀

7) 切试片机

#### 试片准备:

1)裁取直径为  $103\pm 3\text{mm}$ ,孔径为  $7\pm 1\text{mm}$  的试片,试片须取材料的不同位置且距离边缘 10cm.

如下图:



2)将试片选和黏附于同等大小的衬托纸板上.

**试片数量:** 每种材料至少 2 片以上

**实验条件:** 实验温度为  $23\pm 2^{\circ}\text{C}$ , 相对湿度为  $60\pm 5\%$

#### 实验步骤:

1)实验前根据不同的试验材料选择不同的砂轮及荷重(如下表)

材料种类	砂轮型号	荷重
天然皮革	H-22	500g/轮

## 试验标准

### TABER 磨耗试验方法——亚诺天下仪器公司

PU 二榔皮	H-22	1000g/轮
PU 及 PVC 人造皮	H-22	1000g/轮
纺织材料	H-18	500g/轮

- 2). 在机台上放上新砂纸,并锁紧中心固定螺帽及固定圈
- 3). 将砂轮降低到砂纸上,启动马达,让机器转 25 圈(目的是让砂轮表面平均)
- 4). 取下砂纸(通常砂纸只用一次),用软毛刷及吸尘器清除砂轮上的尘屑.
- 5). 放上试样(粘有 0.8mm 贴纸)并且中心环及紧固环夹紧
- 6). 放下砂轮到试样上,并将计数器归零
- 7). 启动马达让其运转,然后每隔 50 转检查一次试片
- 8). 当试片表面磨坏时(或颜色有严重变化)以及到达所规定的转数时即停机

**结果鉴定:** 记录两个测试数值中较低的一个,如果试片达到所规定转数还未破损,则记录试片磨过的转数.

注:鞋面材料被磨损是指材料被磨损到无法看清表面的自然纹路,表面涂层有剥落或颜色改变超过变褪色灰色标(符合 AATCC 标准要求)三级. 内里材料被磨损是指材料的任何一部分被磨穿透.

#### 报告记录:

报告上应注明样品形式,试样的破损程度、荷重及砂轮型号.

例:

样品名称: 0.8mm PU 二榔皮 数量: 1 块

试验项目	结果	方法及条件
TABER 耐磨试验	磨擦 1000 转后无破损现象	温度: $23 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 相对湿度: $60 \pm 5\%$ 荷重: $1000\text{g} \times \text{H}22$ 砂轮

**合格判定:** (注:以下为公司建议标准)

#### 皮料

分类	人造皮	真皮材料
----	-----	------

## 试验标准

### TABER 磨损试验方法——亚诺天下仪器公司

一般级	250 转无破损	250 转无破损
加强级	500 转无破损	500 转无破损
超强级	1000 转无破损	1000 转无破损

#### 纺织材料

分类	针织布	毛巾布	帆布
一般级	100 转无破损	200 转无破损	500 转无破损
加强级	250 转无破损	400 转无破损	1000 转无破损
超强级	500 转无破损	800 转无破损	2000 转无破损
分类	不织布	网布	特丽可得
一般级	300 转无破损	20 转无破损	20 转无破损
加强级	500 转无破损	50 转无破损	50 转无破损
超强级	1000 转无破损	100 转无破损	100 转无破损