



报告编号 A220009795310100202C

第 1 页共 4 页

申请单位 惠州莹光塑胶颜料有限公司

地址 惠州市惠阳区秋长镇茶园村新锐工业园 D 栋二楼

以下测试之样品及样品信息由申请者提供并确认

样品名称 熔喷驻极母粒

样品接收日期 2020.04.20

样品检测日期 2020.04.20-2020.04.24

检测要求

序号	测试项目
1	熔融温度

检测结果：请参见后续页面。

批准

俞秋华

日期

2020.04.24

俞秋华
授权签字人

华测检测认证集团股份有限公司

No. R9D7022AC4

广东省深圳市宝安区 70 区鸿威工业园

检测报告

报告编号 A220009795310100202C

第 2 页共 4 页

测试样品

样品编号	样品名称
A2200097953101002	熔喷驻极母粒

样品图片



A2200097953101002

团
测专用

检测报告

报告编号 A220009795310100202C

第 3 页共 4 页

测试项目：熔融温度

1. 测试设备

设备名称	型号
差示扫描量热仪 (DSC)	DSC 214

2. 环境条件

温度：23.0℃；湿度：54%RH

3. 测试标准：GB/T 19466.3-2004

4. 测试条件

N₂ 环境中，以 10℃/min 的速率从 50℃升温到 220℃，恒温 5min；

N₂ 环境中，以 10℃/min 的速率从 220℃降温到 50℃，恒温 5min；

N₂ 环境中，以 10℃/min 的速率从 50℃升温到 220℃。

5. 测试结果

测试样品	测试曲线	项目	测试结果 (°C)	熔融温度规格值 (°C)	判定
A2200097953101002	第一次升温	外推熔融起始温度	159	≥165	符合
		熔融温度	170		
		外推熔融终止温度	176		
	第二次升温	外推熔融起始温度	155	≥165	不符合
		熔融温度	163		
		外推熔融终止温度	168		

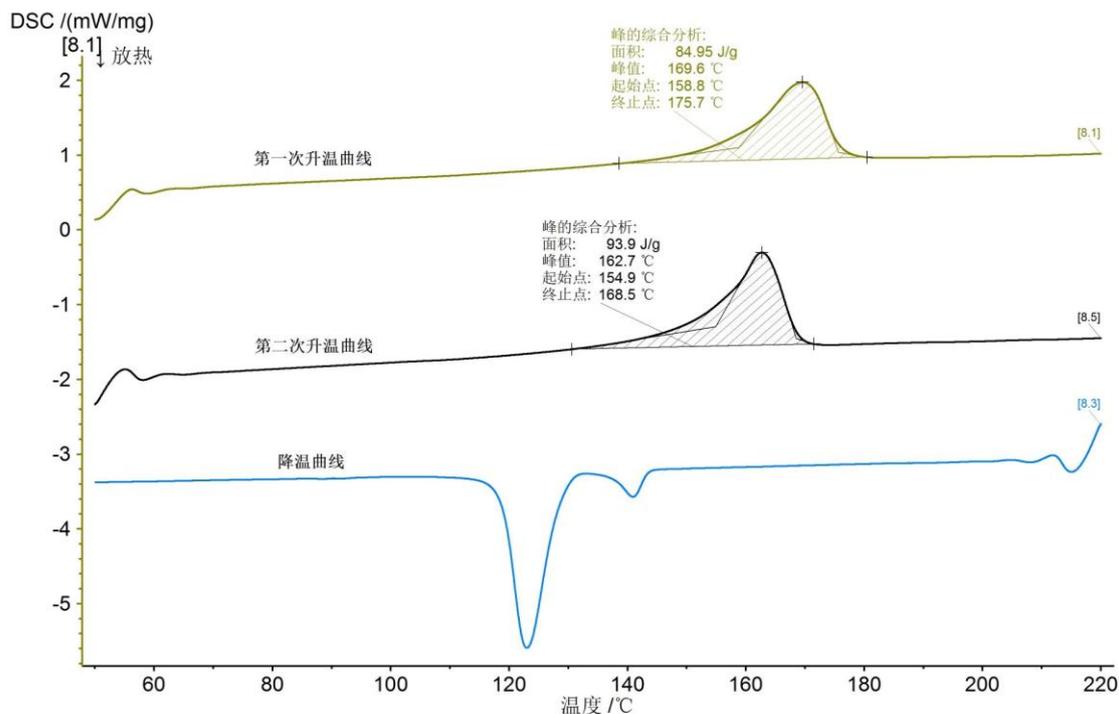
备注：规格值由客户提供。

检测报告

报告编号 A220009795310100202C

第 4 页共 4 页

测试曲线:



样品 A2200097953101002 DSC 测试曲线

*** 报告结束 ***

声明:

1. 检测报告无批准人签字、“专用章”及报告骑缝章无效;
2. 样品及样品信息由申请者提供, 申请者应对其真实性负责, CTI 未核实其真实性;
3. 本报告检测结果仅对受测样品负责;
4. 未经 CTI 书面同意, 不得部分复制本报告。

