



ASTM D1002 - 10
通过拉力载荷测定单搭接胶着结合
的金属试样表面抗剪强度的试验方
法(金属对金属)

(中文版)

Standard Test Method for Apparent
Shear Strength of Single-Lap-Joint
Adhesively Bonded Metal
Specimens by Tension Loading
(Metal-to-Metal)

美国材料与试验协会

2010

目 录

前言	1
1. 范围	2
2. 引用文件	2
3. 术语	2
4. 意义和用途	3
5. 设备	3
6. 试验样本	4
7. 试验接头的准备	5
8. 试样准备	7
9. 程序	8
10. 计算	8
11. 报告	8
12. 精度和偏差	9
13. 关键词	10

通过拉力载荷测定单搭接胶着结合的金属试样表面 抗剪强度的试验方法(金属对金属)^①

本标准是以固定代号 D1002 发布的。其后的数字表示原文本正式通过的年号；在有修订的情况下，为上一次的修订年号；圆括号中数字为上一次重新确认的年号。上标符号（ε）表示对上次修改或重新确定的版本有编辑上的修改。

本标准经批准被国防部采用。

前言

黏结强度试验结果精度将取决于执行黏结工艺所用的条件。除非制造商和买方另有协定，黏结条件应由粘合剂制造商进行规定。为确保执行试验的个人获得完整的信息，粘合剂制造商应提供以下每一个变量的数值和其它特殊信息。

（1）粘合剂涂覆之前的表面准备程序，金属表面清洗和干燥程序，以及特殊表面处理程序，例如相关试验方法没有特别限制的喷砂。

（2）粘合剂的完整混合方向。

（3）粘合剂涂覆条件，包括蔓延速度或膜层厚度，涂覆的膜层层数，是否涂覆一个或两个表面，以及干燥条件（当要求一层以上膜层时）。

（4）压力施加之前的组件状态，包括室温，相对湿度，时间长短，以及是否将使用敞开或封闭式组件。

（5）固化条件，包括施加的压力值，压力作用时间长短，压力施加方法（压力袋，压板等等），升温速率和压力下的组件温度。同时应说明是否该温度为胶层温度，或者为组件所保持的气氛温度。

（6）试验之前的调节程序，除非规定了标准程序，包括时间长短，温度和相对湿度。

任何变量的范围可以由粘合剂制造商进行规定，如果试验操作者可以假设任何随机选择的值在该范围之内，或者粘合剂制造商和买方都可以接受这几个变量值的任意组合。

^① 本标准由 ASTM 关于粘合剂 D14 委员会所管辖，并由金属粘结粘合剂 D14.80 分委员会直接负责。现版本 2010 年 10 月 1 日批准，2010 年 10 月出版。最早出版的为 1949 年批准。前一版本于 2005 年批准其为 D1002-05。DOI: 10.1520/D1002-10。



北京文心雕语翻译有限公司
Beijing Lancarver Translation Inc.

完整版本请在线下单

或咨询：

TEL： 400-678-1309

QQ： 19315219

Email：info@lancarver.com

<http://www.lancarver.com>

对公账户：

单位名称：北京文心雕语翻译有限公司

开 户 行：中国工商银行北京清河镇支行

账 号：0200 1486 0900 0006 131

支付宝账户：info@lancarver.com

注：付款成功后，请预留电邮，完整版本将在一个工作日内通过电子 PDF 或 Word 形式发送至您的预留邮箱，如需索取发票，下单成功后的三个工作日内安排开具并寄出，预祝合作愉快！