

附着力测试仪（漆膜划格器/百格刀）

型号：MK-QFH

产品简介：

附着力测试仪（漆膜划格器/百格刀）适用于有机涂料划格法附着力的测定，不仅适用于实验室，也可用于各种条件下的施工现场。本机是以一定规格的工具，将涂层做格阵图形切割并穿透，划格完成的图形按六级分类，评定涂层从底材分离的抗性，以‘级’表示。本机根据 ISO2409-1992标准设计制造的，适用于 GB/T9286-98、BS 3900 E6测试标准。

产品图片：



产品参数:

- 1、多刃切割刀间距分别为: 1+0.01mm、2+0.01mm、3+0.01mm
- 2、多刃切割刀齿顶直线度分别为: $\gt;0.003\text{mm}$ 、 $\gt;0.006\text{mm}$
- 3、多刃切割刀工作齿尖宽度: $\gt;0.05\text{mm}$
- 4、刀齿间距: 1mm、2mm、3mm
- 5、漆膜厚度: 60um、120um
- 6、附件:
 - 1、划格器手柄 1 个
 - 2、多刃切割刀各一片
 - 3、测试胶带一盒
 - 4、软毛刷 1 个
 - 5、小内六角扳手 1 只
 - 6、带灯放大镜 1 个

产品特点:

- 1、本机专用于镜片印刷涂层附着力测试,使产品质检更方便、快捷;
- 2、手动操作,根据要求对产品进行测试,人性化设计。

操作与使用方法:

- 1、试片必须按 ISOR1514及 ISO2808的规定制备。
- 2、将试片放置在有足够硬度的平板上。
- 3、手持划格器手柄,使多刃切割刀垂直于试片平面。
- 4、以均匀的压力,平衡的不颤动的手法和20-50mm/S的切割速度割划。
- 5、将度片旋转90°,在所割划的切口上重复以上操作,以使形成格阵图形。
- 6、用软毛刷测格阵图形的两对角线轻轻地向后5次,向前5次的刷试片。
- 7、试验至少在试片的三个不同位置上完成,如果三个位置的试验结果不同,应在多于三个位置上重复试验,同时记录全部结果。
- 8、如需更换多刃切割刀,可用螺丝刀将刀体上两个螺丝旋松,换上所用的刀,把刀刃口部位贴向手柄一侧,将螺丝旋紧。

注意事项:

- 1、所有切口应穿透涂层,但切入底材不得太深,不得过于用力切在金属钢材上面,否则会断刀齿。
- 2、如因涂层过厚和硬而不能穿透到底材,则该试验无效,但应在试验报告中说明。
- 3、在特殊情况下或有特殊要求时须配合胶带法测定。胶带一般是12.7mm宽的半透明胶带,背材为聚酯薄膜或醋酸纤维。将胶带贴在划格上,然后以最小角度撕下,结果可根据漆膜表面被胶落面积的比例来求得。

4、试验应在温度 $23\pm 2^{\circ}\text{C}$ 和相对湿度 $50\pm 5\%$ 中进行。

附着力测试等级：

ISO 等级	测试结果	剥落面积比例 S
0	切口边缘光滑，无任何剥落	$S=0\%$
1	切口相交处有轻微剥落	$0<S\leq 5\%$
2	切口边缘及相交处有小片剥落	$5\%<S\leq 15\%$
3	切口边缘及相交处有中片剥落	$15\%<S\leq 35\%$
4	切口边缘及相交处有大片剥落	$35\%<S\leq 65\%$
5	切口边缘及相交处有特大片剥落	$65\%<S$

东莞市迈科仪器设备有限公司