

QZW 型 T 型弯曲试验机

使 用 说 明 书

一、适用范围：

涂膜柔韧性是衡量涂料的重要指标之一，对新品种涂料配方的筛选的应用有很大的参考价值。

依据国家标准 GB/T12754-91 进行设计制造的 QZW 型 T 型弯曲试验机是测试涂料柔韧性的一种新机型，适用于测试彩色钢板及钢带的涂层 T 型弯曲试验仪，以及有关产品涂层的 T 型弯曲试验仪。

二、主要技术指标 “

- 1、一次弯曲角 $<45^{\circ}$
- 2、压平机构行程： $\geq 10\text{mm}$
- 3、可试样板厚度：0.5~1.0mm

三、工作原理：

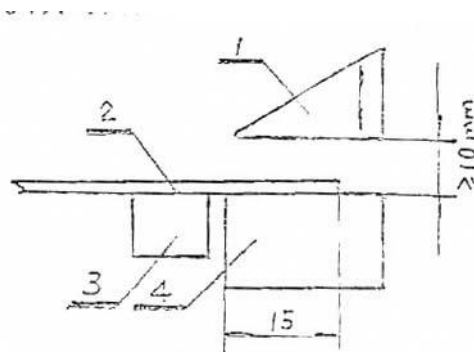
通过左侧手柄的转动，使四方形弯曲压块压弯片并行成 $<45^{\circ}$ 角的形状：转动右侧手柄，带动曲柄升降机构，使三角形弯曲快升降或下降，使试片夹紧或压平实，构成 T 型弯曲。

四、主要结构：

- 1、底板及左右侧板。
- 2、齿轮副及曲柄升降机构。
- 3、三角形弯曲亚平快。
- 4、四方形转动拆迭块。
- 5、护板和手柄等组成。

五、使用操作步骤：

- 1、使用规格：400×100（mm）
- 2、试样片在裁剪前应在 $23\pm 2^{\circ}\text{C}$ 的环境中至少放置 24h，试验时也需在相同的条件下进行。
- 3、转动右侧手柄，使试验机中间的三角形弯曲压平块抬起（ $\geq 10\text{mm}$ ）：同时转动左侧手柄，使四方形转动拆迭块与三角形弯曲压平块行成与底面平直的状态。（如图所示）



(1) 三角形弯曲压平快

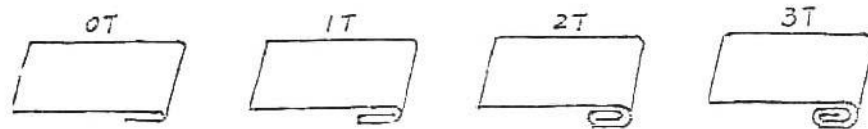
(2) 试样板

(3) 四方形转动拆迭块

(4) 底平面

- 4、将试样板的被侧面朝下并伸入三角形弯曲压平快中 15mm，转动右侧手柄，使三角形弯曲压平块下降，压紧试样板：转动左侧手柄，使四方形转动拆迭弯曲实验板，此时，实验板形成一个 $<45^{\circ}$ 的角度。

- 5、转动左侧手柄，使四方形转动拆迭块退回原位：转动右侧手柄，使三角形弯曲压平块上升，取出试样板。
- 6、将形成 $<45^{\circ}$ 角度的试验班伸入三角形弯曲压平块中：转动右侧手柄，使三角形弯曲压平块下降，此时试验板的角端以被压实，形一个头部为厚度尺寸的圆弧和两个平行的面。即完成“OT”弯曲。
- 7、重复上述试验操作步骤，压紧试板“OT”试验弯曲部位并进行弯曲和压平，这样弯曲处有一个试板厚度的中间层。即完成了“IT”试验。
- 8、依次上述重复操作实验步骤，即可得到“2T、3T”…….弯曲（如图所示）



六、实验结果判定：

用透明胶带（ $\geq 0.25\text{N/mm}$ ）紧贴于试验的弯曲面，并用手指将胶带压平，然后按于涂层面垂直方向立即将其撕下，检查弯曲处涂层是否剥离、脱落，从而判定其涂层的柔韧性。

七、使用注意事项：

- 1、当试样弯曲在于 IT 时，弯曲面重叠处不应有明显空隙，否则试验重做。
- 2、离边缘 10mm 内的涂层损坏不予考虑。
- 3、为了方便运输，试验机出本公司时，两只手柄未装于主机上。用户拆箱后，用活扳手将两只手柄装于主机相应的位置上，并注意要旋紧。