

一、用途：

漆膜划格器是根据 ISO 2409 标准设计制造的。它主要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。

二、工作原理和适用范围：

该仪器以一定规格的工具，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。

划格器有三种规格间距的多刃切割刀（1mm、2mm、3mm），可根据客户需要选择，我司采用硬质合金材质刀片，耐磨度比普通碳钢 5 倍，是进口刀片完美代替方案。按不同试验条件可供选择。0~60um 硬底材：1mm 间距；0~60um 软底材：2mm 间距；61~120um 硬或软底材：2mm 间距；121~250um 硬或软底材：3mm 间距。

三、技术指标：

- 1、多刃切割刀间距常用规格为：1mm、2mm、3mm
- 2、多刃切割刀工作齿尖宽度：50~100um

四、试验用具：

- 1、软毛刷（标配）
- 2、放大镜（标配）
- 3、3M 胶带

五、操作与使用方法：

- 1、试片必须按 ISO R1514 及 ISO 2808 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板平面。
- 4、以均匀的压力、平稳不颤动的手法以 20~50mm/s 的切割速度割划。
- 5、将试片旋转 90 度角，在所割划的切口上重复以上操作，以使形成格阵图形。
- 6、软毛刷沿格阵图形的两对角线轻轻地往复各刷 5 次。
- 7、试验至少在试片的三个不同位置上完成，如果三个位置的实验的结果不同，应在多于三个位置上重复试验，同时记录全部结果。

六、注意事项：

- 1、所有切口应穿透涂层，但切入底材不宜太深。
- 2、如应涂层过厚和硬，而不能穿透到底材，则该试验无效，但应在实验报告中说明。
- 3、在特殊情况下或有特殊要求时须配合胶带法测定。胶带一般选 3M600 的半透明胶带贴在划板上，然后以最小角度撕下，结果可按照漆膜表面被脱落面积的比例来求得。
- 4、试验应在温度 23℃±2℃ 和相对湿度 50±5% 中进行。

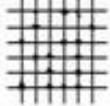
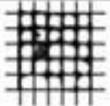
七、级别的测定：（目视检查可利用放大镜）详见背面

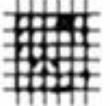
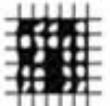
八、维护与保管：

- 1、试验结束后，应将仪器擦拭干净放入仪器包中，置于干燥处。
- 2、本仪器有四面（六面）轮状刀刃定制，当刀刃不锋利时可旋开船形螺母，抽出螺栓，调换刀刃。

九、本仪器自购买之日起，保用期限为一年，如有任何疑问或是技术问题，请与我司或者经销商联系。请认准我司硬质合金刀片。

表 1—试验结果分级

分级	说明	发生脱落的十字交叉切割区的表面外观 (以六条平行切割线为例)
0	切割边缘完全光滑: 无一格脱落。	—
1	在切割交叉处有少许涂层脱落。交叉切割面积受影响不能大于 5%。	
2	切割边缘和/或交叉处有涂层脱落, 受影响的切割面积大于 5%, 但小于 15%。	

3	涂层沿切割边缘部分或全部以大碎片脱落, 且/或在格子不同部位部分或全部脱落。受影响切割面积大于 15%, 但小于 35%	
4	涂层沿切割边缘大碎片脱落且/或一些格子部分或全部脱落。受影响切割面积大于 35%, 但小于 65%。	
5	超过等级 4 的任何程度的脱落	—