

# QTG—A 型框式涂布器

## 使用说明书

### 一、用途

不同的涂料，不同的检测项目，需要制备不同厚度的涂膜，而同一试片或一组试片上涂膜的一致性各项检测工作的先决条件。为此，使用高精度的涂布器即可制备不同厚度的涂膜又可最大限度的消除人为地误差，使检测项目在相同的条件下进行。

QTG—A 型框式涂布器是参照国际上最流行的技术，并结合国内实际情况而设计制造。其特点是：制模精度高，体积小，一刀多用，特别是在制模过程中不外溢涂料，适用在钢板、塑料、木板上制备所需薄膜。

### 二、工作原理及技术参数

涂布器是根据凹槽深度值来决定制模的厚度值。QGT—A 框式涂布器三组为一套，每种可做四种规格涂膜。即：

第一组： $0.30 \pm 0.002$      $0.50 \pm 0.002$      $0.75 \pm 0.002$      $0.100 \pm 0.003$

第二组： $0.125 \pm 0.003$      $0.150 \pm 0.004$      $0.200 \pm 0.004$      $0.25 \pm 0.005$

第三组： $0.300 \pm 0.006$      $0.400 \pm 0.008$      $0.500 \pm 0.010$      $0.600 \pm 0.012$

制模宽度不小于 60mm

### 三、使用方法及保养

- 1、根据制模的厚度要求，选择相应规格的涂布器；
- 2、试片应放在平整的工作台上，涂布器放在试片上端；
- 3、将适量的涂料倒入涂布器内，手持涂布器两端，匀速向下拉动；
- 4、根据实践经验，稠涂料，拉动速度慢一些，反之快一些；
- 5、使用完毕，将涂布器清洗擦拭干净，涂无水凡士林后放回盒内，置于通风干燥处。

### 四、定期校验

一般使用一年后应校验，用 0.001 精度的千分表，零级平板或光学计。检测结果应符合本说明书第二条规定，若不符合，应予以修整或更换。

### 五、其它

- 1、推荐使用 QUJ 型湿膜测厚仪，可随时监测制膜厚度。
- 2、本公司开展超差涂布器修复业务。并可按要求制造不同制膜厚度的涂布器。