

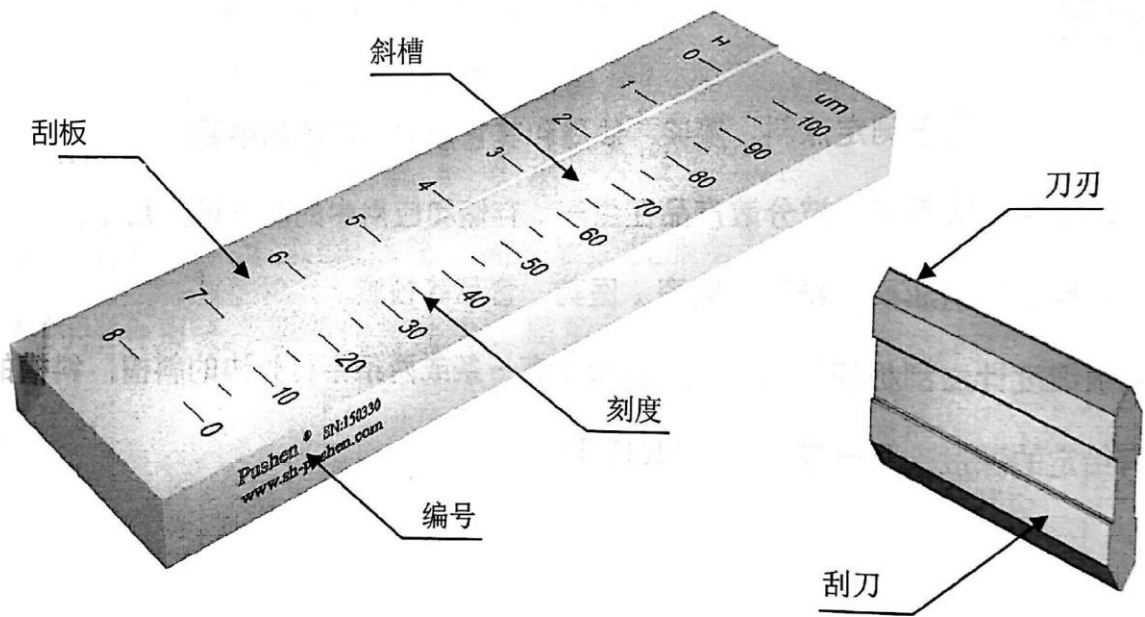
NBchao.Com

专注涂料油墨检测仪器仪表网上直销

普申刮板细度计操作说明书

刮板细度计用于测定涂料、漆浆、油墨和其它液体及浆状物中颜料及車小和分散程度,从而控制被分散产品在生产、存储和应用中的的质量。用于如能塑料、颜料、印刷油墨、纸张、陶瓷、医药、食品等领域。

刮板细度计由刮板和刮刀组成。刮板上有一条或两条平行长边的斜槽,中一端有给定的深度,另一端为零。(见图1)



材料	40Cr13锻打件	硬度	HRC50±2
精度	15±1μm、25±1μm、50±1.5μm、100±2μm、150±2μm		
正面粗糙度	0.1	刀口粗糙度	0.05
刀口直线度允差	2μm/全长	斜槽尺寸	140×12mm
符合标准	GB/T 6753.1-2007色漆、清漆和印刷油墨 研磨细度的测定		

使用方法

1、刮板的选择

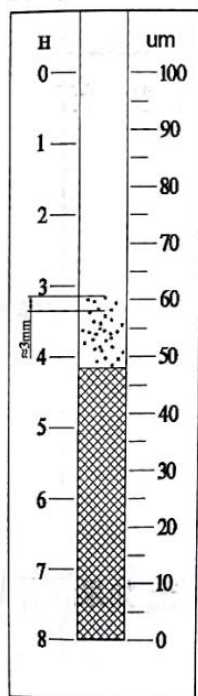
细度在 $10\mu\text{m}$ 及 $10\mu\text{m}$ 以下时，应用量程为 $15\mu\text{m}$ 的刮板细度计，细度在 $20\mu\text{m}$ 及 $20\mu\text{m}$ 以下时，应选用量程在 $25\mu\text{m}$ 的刮板细度计；细度在 $30\mu\text{m}$ 及 $30\mu\text{m}$ 以下时，应选用量程在 $50\mu\text{m}$ 的刮板细度计；细度在 $30\mu\text{m}$ 以上的，应选用量程为 $100\mu\text{m}$ 的刮板细度计。

2、使用

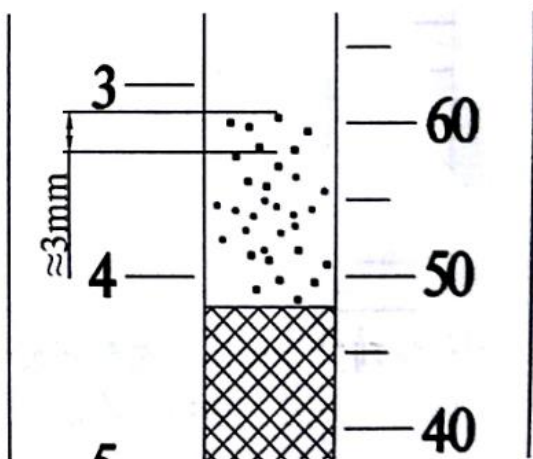
使用时先用溶剂洗净刮板正反面,用棉纱拭干,将符合产品标准粘度指标的试样用调漆刀充分搅匀,取适量试样涂抹在沟槽最深部分,以能充满沟槽而略有多余为宜。然后以双手拇指、食指及中指持刮刀,刮刀与刮板的夹角为 85° 左右为宜,从槽深处开始以适当的速度刮向槽浅部分,使试样充满沟槽而平板上不留过多试样(不超过3秒)。涂刮后,立即(不超过5秒)横握细度板并倾斜,使视线与沟槽平面成 $15\sim 30^\circ$ 角,对光观察沟槽中颗粒均匀显露处的刻度值,读数值即被测物的细度。如果测试对象是印刷油墨或类似粘度的液体,刮刀经过整个斜槽的时间不少于5秒,并要施加一定的力。如人工无法读出一致性较高的数据。

3、读数

观察试样首先出现微粒点之处，在横跨斜槽3mm宽的范围内包含5-10个颗粒点，见图2、图3位置。在密集微粒点出现之处的上方可能会出现分散的点，可以不用理会。在确定3mm位置后，取附近值上限，可根据以下精度读数：



- 对于量程 $100\mu\text{m}$ 的细度板精度为 $5\mu\text{m}$ ；
- 对于量程 $50\mu\text{m}$ 的细度板精度为 $2\mu\text{m}$ ；
- 对于量程 $25\mu\text{m}$ 的细度板精度为 $1\mu\text{m}$ ；



4、注意事项

- (1) 细度计表面勿碰伤，保护好刮刀刀刃；
- (2) 使用后洗净并涂抹凡士林；
- (3) 测定厚漆细度时，应用符合产品标准的清油调好再测定；
- (4) 定期（1年）检查刀口及细度板平直度，发现不平或磨损，必须经国家计量检定机关校正后才能使用。
- (5) 如何判断刮刀刀口是否完好，将刮刀刀刃放置在刮板反面，正对光源，来回摆动刮刀，看是否漏光，如果漏光则说明刮刀刀刃已损坏，需返厂重新研磨。

出处：[上海普电](#)

整理：[南北潮商城](#)

NBchao.Com
专注涂料油墨检测仪器仪表网上直销

THANKS