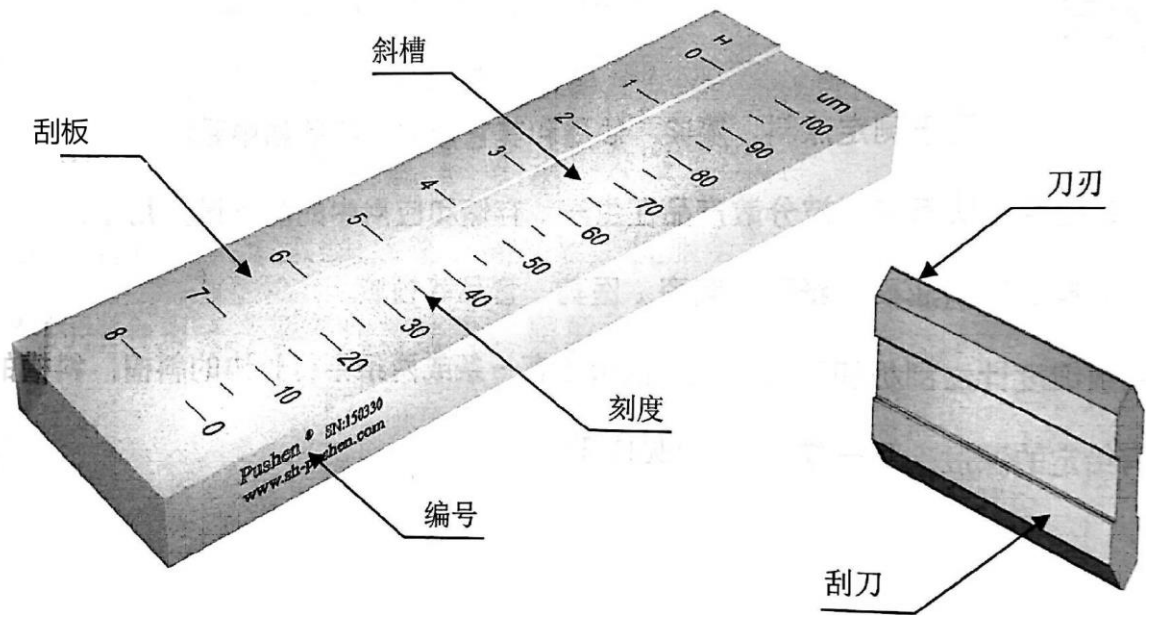
NBchao.Com
专注涂料油墨检测仪器仪表网上直销

# 普申刮板细度计操作说明书

南北潮 nbchao.com

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 | | |

NBchao.Com
专注涂料油墨检测仪器仪表网上直销

# 使用方法

## 1、刮板的选择

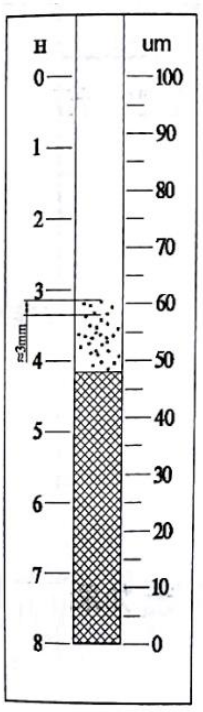
细度在10μm及10μm以下时，应用量程为15μm的刮板细度计，细度在20μm及20μm以下时，应选用量程在25μm的刮板细度计；细度在30μm及30μm以下时，应选用量程在50μm的刮板细度计；细度在30μm以上的，应选用量程为100μm的刮板细度计。

## 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15~30°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

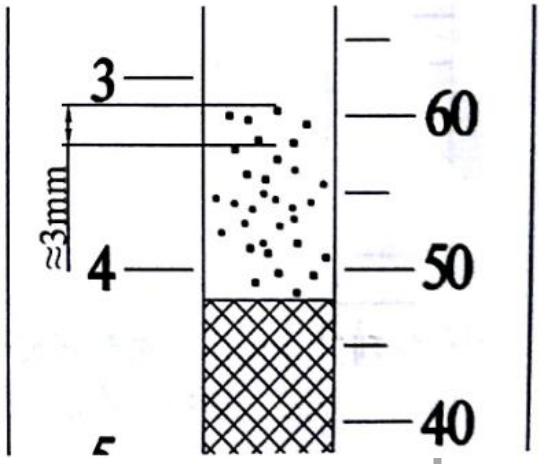
观察试样首先出现秘籍微粒点之处，在横跨斜槽3mm宽的范围内包含5-10个颗粒点，见图2、图3位置。在密集微粒点出现之处的上方可能会出现分散的点，可以不用理会。在确定3mm位置后，取附近值上限，可根据以下精度读数：




——对于量程100μm的细度板精度为5μm；

——对于量程50μm的细度板精度为2μm；

——对于量程25μm的细度板精度为1μm；




NBchao.Com
专注涂料油墨检测仪器仪表网上直销

**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）如何判断刮刀刃口是否完好，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：上海普申

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