

coatmaster无损非接触式测厚仪 涂魔师无损膜厚分析仪 湿膜干膜涂层测厚仪

产品名称	coatmaster无损非接触式测厚仪 涂魔师无损膜厚分析仪 湿膜干膜涂层测厚仪
公司名称	佛山市翁开尔贸易有限公司
价格	.00/台
规格参数	品牌:涂魔师 型号:Flex 产地:瑞士
公司地址	佛山市同济路66号同济广场D座2204
联系电话	0757-83129303 13336457562

产品详情

Coatmaster非接触无损涂层测厚仪采用非接触无损测厚的技术，它能测量湿漆、固化前的粉末涂料实时精准得出干膜厚度，或者直接测量固化后的涂层厚度。

Coatmaster非接触无损涂层测厚仪适用于各种涂料类型和所有颜色（包括白色等浅色）。与电磁感应测厚设备相比，Coatmaster非接触无损涂层测厚仪能精准测量金属、木材、塑料和橡胶等基材上的涂层厚度。与其他基于光热法、激光和超声波原理的设备相比，它具有安全可靠、使用方便、精度高和重复性好、校准简便并无需严格控制测试距离和角度等测量优势。

Coatmaster非接触涂层测厚系统有4种型号：Flex手持式，Inline在线式，Atline实验室，3D整体膜厚成像。

Coatmaster非接触膜厚分析仪有以下特色功能：

1.测湿膜直接显示干膜厚度

在生产前期非接触式测量未固化的涂层直接得出涂层的干膜厚度，如粉末涂料、油漆等

2.采用ATO光热法先进技术实现非接触无损测厚

采用先进的热光学专利技术，无需接触或破坏产品表面涂层，在允许变化角度和工作距离内即可轻松测量膜厚

3.生产全过程数据自动记录

100%测量数据安全自动储存于云端，实现生产工艺的统计及不间断追溯，高效监控膜厚真实情况

4. 无需严格控制测量条件

Coatmaster非接触无损测厚仪允许测量各种颜色的涂料（不受浅色限制）；适用于外形复杂的工件（如曲面、内壁、边角、立体等隐蔽区域）

Coatmaster非接触无损测厚仪技术参数

	Flex手持式	Inline在线
固化前的粉末涂料 测量范围	1-400 微米	1-2000 微米
烘干前湿漆 测量范围		
固化后粉末涂料/烘干后干漆 测量范围	1-500 微米	
测量时间	0.3 秒	0.5秒
允许测量距离	2 – 15 厘米	10 – 120 厘米（取决于涂层类型）
允许倾斜角度	± 45 °	± 45 °（取决于涂层类型）
被测物体移动速度	/	120米/分钟
相对标准偏差	< 1%（取决于涂层/基材类型）	< 2%（测量距离为5厘米，测量干燥粉末涂料（包括白色））
适合涂层颜色	所有颜色（包括白色等浅色）	所有颜色（包括白色）
访问测试数据方式	通过ERP和浏览器实时访问数据	自动导出测量数据

Coatmaster非接触无损测厚仪应用

Coatmaster非接触无损测厚仪在工业涂料，粉末涂料，润滑涂层，胶黏剂，热喷涂涂层等领域发挥着非常重要的作用。

工业涂料：涂层厚度对涂装的质量影响很大，但传统测厚方法测量湿膜厚度时会破坏涂层，而且测量重复性差。

Coatmaster涂魔师测厚技术在产品进入烤炉前即可测得油漆的干膜厚度，在涂装工艺早期能快速检测膜厚，发现工艺偏差并及时纠正偏差。涂魔师测厚系统能保证涂层厚度保持在较小的容差范围内，有效节省材料成本，避免出现产品缺陷，优化产品质量。涂魔师测厚系统也可以直接测量已固化的干膜厚度。

粉末涂料：传统测厚仪只能测量烘干后的粉末涂料膜厚。涂装厂家往往需要加大出粉量或返喷来保证膜厚达到合格范围，所以经常使用过多的粉末涂料。然而，某些非接触测厚设备(如：超声波或激光测厚设备)由于测量精度不符合要求、操作难度大等局限性而不被采纳。

Coatmaster涂魔师测厚系统能在零部件进入烤炉前精准测量其粉末涂层厚度，故能在涂装工艺早期解决涂层质量和生产问题，有效避免昂贵且复杂的返工过程。这不仅能节省材料成本，也能避免产品出现质量缺陷。凭借涂魔师微米级的测量精度，由其监控的粉末涂装工艺成为了新的工业质量标准。

润滑涂层：现代内燃机通过使用润滑涂层降低摩擦从而减少燃料消耗。随着自动启停系统的日益广泛使用，干转现象也随之大量发生，而润滑涂层能有效防止干转。同理，橡胶零件上的涂层能降低噪音排放，延长使用寿命等。

只有当润滑涂层厚度控制在较小的容差范围内，才能保证润滑涂层的性能。为了有效监控涂装工艺，要求测厚系统的标准偏差比容差范围通常小于30至40倍。另外，为了连续控制生产过程，必须快速且批量测量零部件的涂层厚度。对于上述的技术要求，只有Coatmaster才能满足。

胶黏剂：粘胶剂在工业生产中占据越来越重要的地位。例如，汽车内含100多种通过硫化粘胶剂粘合的橡胶-金属零件。

在基材上涂覆粘胶剂时，必须精准控制粘胶剂膜厚才能达到理想的粘合效果，同时也要避免粘胶剂过厚导致干燥时间过长。传统厚度测厚量规重复性差，不满足测量要求。Coatmaster涂魔师是唯一获得认可的测量设备，用于检测关键零件的粘胶剂膜厚，也能对生产全过程进行完整的数据记录。

热喷涂涂层：在热喷涂工艺中，若涂层厚度超出合格范围往往会导致产品拒收及客户投诉，例如曲轴箱上的铁涂层传统的测厚技术很难实现在涂装工艺后直接测量热喷涂的涂层厚度。若使用显微镜方法则需在涂装几天后才能确定膜厚，而其他传统设备也不能在涂装工艺中控制涂层厚度。使用Coatmaster涂魔师测厚系统能即时测出热喷涂涂层厚度。