

# QBJ杯突试验机

|      |                         |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | QBJ杯突试验机                |
| 公司名称 | 肥城佳贝尔仪器有限公司             |
| 价格   | 100.00/台                |
| 规格参数 |                         |
| 公司地址 | 肥城市凤山大街87号              |
| 联系电话 | 18605388487 13695385185 |

## 产品详情

### QBJ杯突试验机（数显）

#### 一、适用范围

依据国际标准ISO1520和国家标准GB/T9753设计的QBJ型杯突试验仪，适用于评价色漆，清漆及有关产品的涂层（单层或配套体系涂层）在标准条件下使之逐渐变形后，其抗开裂或抗与金属底材分离的性能。可按规定的压陷深度进行试验，评定涂层通过或不通过。也可逐渐增加压陷深度，以测定涂层刚出现开裂或开始脱离底材的最小深度。

#### 一. 结构与原理

主要有压膜部件、变速部件、机座部件和压陷值数字显示部件等四部分组成。

仪器采用手动加载，星形轮系变速，采用传感器测量，自动试验，数字显示压陷深度值。

#### 二. 技术指标

1. 试板规格：70mm × 70mm × 0.03mm-1.25mm
2. 压陷直径：20mm
3. 压陷最大限度：10mm
4. 压陷精度：0.05mm
5. 数显分度值：0.01mm
6. 冲头最大行程：14mm

### 三. 试验程序及使用方法

#### 1. 试板要求

- (1) 试板材质应是磨光钢板，并符合GB9271要求，试板应平整没有变形。
- (2) 试板按标准规定，取样、涂布、干燥和测厚。
- (3) 试板应在温度为 $23 \pm 2$ ，相对湿度为 $(50 \pm 5)\%$ 环境条件下进行。

#### 2. 使用方法: (测定涂层是否通过规定深度的程序)

##### (1) 单面试板的试验：

首先按复位键复位，将拨子开关向上拨到自动调零位置。将试验机手轮朝下降方向（顺时针）旋到底，松动试验仪上部试板压紧装置，将单面涂层试板金属面朝下，涂层面朝上，从右向左插入试验仪上部的夹缝中，并使冲头对准该试片的中心轴线，紧固压紧装置，（逆时针）转动手轮冲头碰到试板金属面，显示器自动显示零点，将拨子开关向下拨到试验位置，再继续以 $0.2 \pm 0.1\text{mm/S}$ （即5秒一圈）的速度朝上升方向转动手轮，显示器即显示出压陷深度。进行中不可逆转，否则读书不准。

##### (2) 双面试板的试验：

首先按复位键复位，将拨子开关向上拨到调零位置。将试验仪首轮朝下降方向（顺时针）旋到底，松动试验仪上部试板压紧装置，把随机的调零钢板从右向左插入试验机上部的夹缝中，紧固压紧装置，以上升方向（逆时针）缓慢转动手轮，当显示器显示为零时，停止转动手轮。松开压紧装置，取出调零钢板，换上双面涂层试板，紧固压紧装置，将拨子开关向下拨到试验位置，以 $0.2 \pm 0.1\text{mm/S}$ 的速度向上升方向转动手轮，显示器即显示出压陷深度。

(3) 以校正过的视力或10倍放大镜，检查试板上的涂层是否开裂或从底材上分离。

(4) 上述程序应在两块单独试板上进行。若结果不同，应补充试验，至两块试板结果一致，若底材出现裂纹，则该试验结果无效。

#### 3. 测定引起破坏的最小程度

按照2规定的程序进行。当涂层表面第一次出现开裂或涂层从底材上分离时，使冲头停止移动，测量冲头此时的移动深度。即冲头从零位所移动的距离（精确到0.1mm）

上述试验需用新试板重复进行，以验证其结果，直至结果一致。

### 四. 注意事项

1. 仪器每次使用前必须校零，且校零后不得转动仪器下部的加载手轮。
2. 若使用10倍放大镜观察试验，其结果应注明。

### 五. 维护与保管

1. 仪器必须始终保持清洁状态，使用结束后，应将仪器擦拭干净，用仪器罩罩好，放在干燥处。
2. 钢球应经常保持干净，并注油存放。

## 装 箱 单

- |         |     |
|---------|-----|
| 1.使用说明书 | 1 本 |
| 2.合格证   | 1 张 |
| 3.装箱单   | 1 张 |
| 4.杯突试验仪 | 1 台 |
| 5.校准板   | 1 块 |
| 6.电源线   | 1 根 |