

# 压力测量胶片超微压5LW 富士感压纸 原装正品

产品名称	压力测量胶片超微压5LW 富士感压纸 原装正品
公司名称	广东东莞市织田电子有限公司
价格	2100.00/盒
规格参数	品牌:富士 型号:5LW 产地:日本
公司地址	中国广东省东莞市大岭山镇振华路东三巷八号
联系电话	18350499043 13532889449

## 产品详情

日本富士感压纸样品 LW LLW LLLW MW HS HHS 包邮

日本FUJIFILM公司以其世界领先的彩色胶卷制造技术发明PrescaleFilm，在国内常称之为感压纸或压敏纸等，主要用途是测量接触面和点的压力大小并能显示压力分布情况，在压力测量领域具有广泛的应用，开创了直观测压的新世纪。

产品类型：特超低压（LLLW），超低压（LLW），低压（LW），中压（MW/MS），高压（HW），超高压（HHW）

结构：单片型：聚酯基材上涂可变颜色材料，‘微囊’的颜色材料层在菲林最上面。

二片型：一菲林被涂上‘微囊’的颜色材料，另一菲林被涂上可变颜色的材料，使用时再将二片菲林的涂层面互相贴紧。

型号：

使用方法：施压时微囊被压破、并与显色剂一起反应。

双片型（微压4LW-中压MW）：

- 1.正确裁切两张Prescale胶片（A胶片在黑色袋内、C胶片在蓝色袋内）。
- 2.每个胶片的粗糙面相互面对、把胶片插入要测量压力的地方。

- 3.施压、胶片上出现红色区，而且颜色密度随着压力水平的改变而改变。
- 4.拿出C胶片，并检查压力的分布情况。
- 5.如要更精确的压力值，请使用压力分析系统。

#### 单片型（中压MS-超高压HS）

- 1.正确裁切黑色袋里的Prescale胶片。
- 2.把胶片插入要测量压力的地方。
- 3.施压，红色区出现在胶片上，颜色密度随着压力水平的改变而改变。拿出胶片。
- 4.检查压力的分布情况。
- 5.如要更精确的压力值，请使用压力分析系统。

工作原理：施压时微囊破裂，生色物质与显色物质相互反应，红色区出现在胶片上。

应用范围：测量连接部的紧固压力；测量底座、液晶的压力；测量轧辊的接触压力；测量接触压力；测量压缩压力等。

#### Prescale胶片（俗称：感压纸）的应用实例

##### 1、检查发动机气缸垫的面压分布

###### 测定方法

在发动机气缸垫的两侧（发动机机身和头部）放入感压纸，在放入气缸垫的状态下合拢发动机机身和头部，扭紧螺栓。然后拆开发动机机身和头部，取出感压纸观看其发色状态。

###### 检查要点

周围的发色无一定的欠缸，并且其压力值属于规定值。发动机全体的发色分布左右，上下均匀。

使用感压纸型号:超高压（HHS）、高压（HS）、中压（MS/MW）

##### 2、刹车

检查刹车片、摩擦面（刹车面）的接触部分的面积和接触压力的均一性。检查改变条件时或使用规定次数后的变化。

## 测定方法

在刹车片、摩擦片和驱动系统间放入感压纸，运转刹车。运转后取出感压纸，观看其发色状态。

## 检查要点

接触面积达到一定面积，接触部分的压力值均一并在一定值以上。缓慢、普通、急激三种运转状态以及温度/湿度的变化，使用规定次数（相当于运行距离）后的面积和接触压力的均一性以及压力是否维持在一定值以上。

使用感压纸型号:低压（LW）、超低压（LLW）

## 3、汽化器（化油器）

确认金属封口结合部的封口密封性，检查规定的压力是否维持在一定值。

## 测定方法

在结合部放入感压纸，扭紧螺栓充分结合，然后取出感压纸，观看发色状态。

## 检查要点

结合部分发色均一，发色在规定浓度值以上。如一部分发色偏淡，即使整体的发色在规定浓度以上，平衡性不好是因为受力不均匀，所以可能会发生变形或歪斜。

使用感压纸型号:中压（MW）、低压（LW）、超低压（LLW）

## 4、油底壳

检查防止油底壳漏油的结合部的密封性。

## 测定方法

在结合部放入感压纸，扭紧螺栓充分合拢，然后取出感压纸，观看其发色状态。

使用感压纸型号:低压（LW）、超低压（LLW）

## 5、离合器

离合器板接触部分的面积和压力值均一并在一定值以上。检查改变条件时的变化和使用规定次数的变化。

## 测定方法

在离合器板间放入感压纸，运转离合器。运转后取出感压纸，观看其发色状态。

## 检查要点

接触面积在一定值以上，接触部分的压力均一并在一定值以上。检查改变运行速度的运转状态以及温度/湿度的变化。使用规定次数后（相当于运行距离）运转时的面积和接触压力的均一性，以及压力是否维持在一定值以上。

使用感压纸型号:低压（LW）、超低压（LLW）、极超低压（LLLW）

## 6、轮胎

检查轮胎的地面接触压力。

## 测定方法

在地面贴上感压纸，在感压纸上面放上轮胎，加上重量。或者运行一段，观看感压纸的发色状态，检查地面接触压力。

## 检查要点

接触面积在一定值以上，接触部分的压力均一并在一定值以上。检查改变运行速度的运转状态、弯曲状态或温度/湿度的变化、运行规定距离后的面积和接触压力的均一性，以及压力是否维持在一定值以上。

使用感压纸型号:超低压（LLW）、极超低压（LLLW）

## 7、气囊

碰撞时，检查气囊和人体或自动车各个部分的冲击压力。

## 测定方法

在人体模型或自动车各个需要测试的部分（如前玻璃、仪表板等）贴上感压纸进行碰撞实验后，气囊和人体或自动车各个部分的碰撞值会记录在感压纸上，取下感压纸进行检查。

## 检查要点

确认碰撞面积和压力峰值有几处，确认整体的重量大小。

使用感压纸型号:超低压（LLW）、极超低压（LLLW）

## 8、碰撞实验

测定在碰撞实验时自动车各个部分的受压大小。

### 测定方法

在自动车各个需要测试的部分（如车身、仪表板等）贴上感压纸进行碰撞实验。碰撞实验后，气囊和人体或自动车各个部分的碰撞值会记录在感压纸上，取下感压纸检查压力大小。

## 检查要点

确认碰撞面积和压力峰值有几处，确认整体的重量大小。

使用感压纸型号:高压（HS）、中压（MS/MW）、低压（LW）

## 9、包装的密封性

### 测定方法

在包装的密封口放入感压纸，充分结合后按规定大小施压。然后取出感压纸观看其发色状态。

## 检查要点

包装密封口周围的发色无一定的欠缺，或者压力值达到规定值，整体的发色分布左右、上下均匀

使用感压纸型号:高压（HS）、中压（MS/MW）