



Paint Test Equipment





Paint Test Equipment

目录

测厚仪

涂层测厚仪	3
湿膜测厚仪	11

喷涂检测

喷漆检测套装	14
--------	----

孔洞检测

电火花检测仪	17
--------	----

附着力

附着力测试仪	24
--------	----

表面轮廓

拓片纸	29
粗糙度比较板	32

表面清洁度

盐分测试套装	35
灰尘胶带检测套装	38
锈蚀等级手册	41
露点仪	44



Paint Test Equipment



涂层测厚仪



Paint Test Equipment

涂层测厚仪

涂层测厚仪使用磁感应或电涡流原理测量金属基底上的所有涂层，确保涂层厚度准确性。



市场上最先进的便携式涂层测厚仪之一，包含以下所有功能。

校准。使用提供的校准箔对任何喷砂轮廓或任何形状的基板进行校准。

校准存储。不同基板和形状的校准设置可以在需要时存储和调用。

数据统计。包含平均值、读数个数、最大值/最小值、变异系数和标准差。

上下限。通过和失败，带有声光报警。

公制/英制单位。测量单位可选。

批处理。测量值可以存储在包含批号、作业编号以及日期和时间的批组中。您也可以返回到以前的批组，查看统计数据并添加或取消读数。

数据存储。下载测量值、统计数据和超限读数可以通过可选的PC连接电缆（CA101）按批组或作业号下载到计算机上，并下载到Microsoft Word或Excel中。

技术参数

精度: ± 1 to 3%.

分辨率 0–1000 μ m/0–2000 μ m: 1 μ m (0.1mil).

分辨率 0–5.00mm: 0.01mm (0.1mil).

分辨率 0–20.0mm: 0.1mm (0.1mil).

符合标准

ISO 2008, ISO19840, ISO 2360, ISO 1461, ISO 2063, ASTM D7091, ASTM E376 and ASTM G12.



Paint Test Equipment

标准配置

在一个充满工业泡沫的手提箱中提供，带有探头、一套8片校准箔和零板。

下面显示的PC数据电缆是可选配的电缆。

可追溯到UKAS的校准证书是可选配的证书。



订货编码

- | | |
|-------|--|
| C5001 | 涂层测厚仪. 含CS301 磁感应探头 0-1000 μ m |
| C5002 | 涂层测厚仪. 含CS302 磁感应探头 0-2000 μ m & 0-5.00mm |
| C5003 | 涂层测厚仪. 含CS303 磁感应探头 1-20.0mm |
| C5004 | 涂层测厚仪. 含CS304 电涡流探头 0-1000 μ m |
| C5005 | 涂层测厚仪. 含CS305 电涡流探头 0-2000 μ m |
| C5006 | 涂层测厚仪. 含CS301 磁感应探头 和 CS304 电涡流探头 0-1000 μ m |
| C5007 | 涂层测厚仪. 含CS302 磁感应探头 0-2000 μ m/0-5.00mm 和 CS304 电涡流探头 0-2000 μ m |
| NC101 | 磁感应探头校准证书 |
| NC102 | 电涡流探头校准证书 |
| NC002 | 校准箱校准证书 |
| CA101 | PC 数据线 |



Paint Test Equipment

磁感应探头

CS301

0–1000 μ m



探头直径: 9mm (360mils).
探头长度: 75mm (3").
最小凸面半径: 4mm (160mils).
最小凹面半径: 25mm (1").
最小测试区域: ϕ 4mm (160mils).

CS302

0–2000 μ m &
0–5.00mm



探头直径: 15mm (600mils).
探头长度: 75mm (3").
最小凸面半径: 10mm (400mils).
最小凹面半径: 50mm (2").
最小测试区域: ϕ 10mm (400mils).

CS303

1–20.0mm



探头直径: 50mm (2").
探头长度: 150mm (6").
最小凸面半径: 100mm (4").
最小凹面半径: 500mm (20").
最小测试区域: ϕ 100mm (4").

CA201

0–1000 μ m



探头直径: 9mm (360mils).
探头长度: 40mm (1.5").
最小凸面半径: 4mm (160mils).
最小凹面半径: 25mm (1").
最小测试区域: ϕ 4mm (160mils).



Paint Test Equipment

磁感应探头

同涂层测厚仪配套使用的磁感应探头可以测量钢铁上的所有非铁磁涂层。例如：在钢铁上喷漆、镀锌、金属喷涂和镀铬等。

精度: ± 1 to 3%

分辨率 CS301: $1\mu\text{m}$ (0.1mil).

分辨率 CS302: 0.01mm (0.1mil).

分辨率 CS303: 0.1mm (0.1mil).

可选配可追溯到UKAS的校准证书。



订货编码

- | | |
|-------|--|
| CS301 | 磁感应探头 0–1000 μm (适用C5001 & C5006 涂层测厚仪) |
| CS302 | 磁感应探头 0–2000 μm & 0–5.00mm (适用C5002, C5007 涂层测厚仪) |
| CS303 | 磁感应探头 1–20.0mm (适用C5003 涂层测厚仪) |
| CA201 | 磁感应直角探头 0–1000 μm (适用C5001 & C5006 涂层测厚仪) |
| NC101 | 磁感应探头校准证书 |



Paint Test Equipment

电涡流探头

CS304

0-1000 μ m



探头直径: 10mm (400mils).

探头长度: 75mm (3").

最小凸面半径: 5mm (200mils).

最小凹面半径: 25mm (1"). Minimum

最小测试区域: ϕ 5mm (200mils).

CS305

0-2000 μ m



探头直径: 10mm (400mils).

探头长度: 75mm (3").

最小凸面半径: 5mm (200mils).

最小凹面半径: 25mm (1").

最小测试区域: 5mm (200mils).

CA202

0-1000 μ m



探头直径: 10mm (400mils).

探头长度: 40mm (1.5").

最小凸面半径: 5mm (200mils).

最小凹面半径: 25mm (1").

最小测试区域: 5mm (200mils).



Paint Test Equipment

电涡流探头

同涂层测厚仪配套使用的电涡流探头用于测量非铁基材上的所有绝缘涂层。例如：铝上的喷漆，不锈钢上的喷漆和铝上的阳极氧化等。

精度: ± 1 to 3%.

分辨率 CS304, CS305 & CA202: $1\mu\text{m}$ (0.1mil).

可选配可追溯到UKAS的校准证书。



订货编号

- | | |
|-------|---|
| CS304 | 电涡流探头 0–1000 μm (适用 C5004 & C5006 涂层测厚仪) |
| CS305 | 电涡流探头 0–2000 μm (适用 C5005 & C5007 涂层测厚仪) |
| CA202 | 电涡流直角探头 0–1000 μm (适用 C5004 & C5006 涂层测厚仪) |
| NC102 | 电涡流探头校准证书 |



Paint Test Equipment

校准箔

用于校准涂层测厚仪的校准箔。

显示的所有值均为标称值。

校准箔误差范围: $\pm 2\%$ 。

一包八个, 装在一个防护包里。

可选配可追溯至UKAS的校准证书。



订货编号

- | | |
|-------|--|
| F2001 | 校准箔 0–1000 μm (25, 50, 75, 125, 175, 250, 500, 750 μm) |
| F2002 | 校准箔 0–40mils (1, 2, 3, 5, 7, 10, 20, 30mils) |
| F2003 | 校准箔 0–2000 μm (50, 250, 500, 750, 1000, 1250, 1500, 2000 μm) |
| F2004 | 校准箔 0–80mils (2, 10, 20, 30, 40, 50, 60, 80mils) |
| F2005 | 校准箔 0–5.00mm (50, 250, 500, 750, 1000, 1500, 2000, 3000 μm) |
| F2006 | 校准箔 0–200mils (2, 10, 20, 30, 40, 60, 80, 120mils) |
| F2007 | 校准箔 1–20.0mm (5, 9.5, 15mm) |
| F2008 | 校准箔 1–800mils (200, 360, 600mils) |
| FV001 | 特殊范围校准箔, 可从下列中选取8个值: 12, 25, 37, 50, 63, 75, 100, 125, 150, 175, 190, 200, 225, 250, 275, 300, 350, 375, 500, 625, 750, 1000, 1250, 1500, 2000, 3000 μm
(也可根据需求提供mils单位的箔) |
| NC002 | 校准箔的校准证书 |
| Z1003 | 铁零板 |
| Z1004 | 铝零板 |
| Z1005 | 铁零板 (大, 适用1–20mm量程涂层测厚仪) |



Paint Test Equipment



湿膜测厚仪



Paint Test Equipment

湿膜测厚仪

湿膜测厚仪可以在涂层仍然湿润时测量油漆厚度。



湿膜测厚仪由铝制成，既可以保存有湿膜厚度记录，也可以在溶剂中清洗并重复使用。

应在涂覆涂层后尽快测量湿膜厚度，方法是将湿膜测厚仪轻压在涂层的平坦表面上，使其接触基材。在移除测厚仪之前，留出足够的时间让涂层湿润齿牙。

现在可以通过观察齿牙的基部来判断涂层厚度。涂层厚度测量位于有涂层的齿牙和下一个没有涂层的齿牙之间。

技术参数

材料：铝。

齿数：30

齿值：25, 50, 75, 100, 125, 150, 175, 200, 225, 250, 275, 300, 350, 400, 450, 500, 550, 600, 650, 700, 750, 900, 1000, 1150, 1250, 1400, 1500, 1650, 1800, 2000 μm 。

符合标准

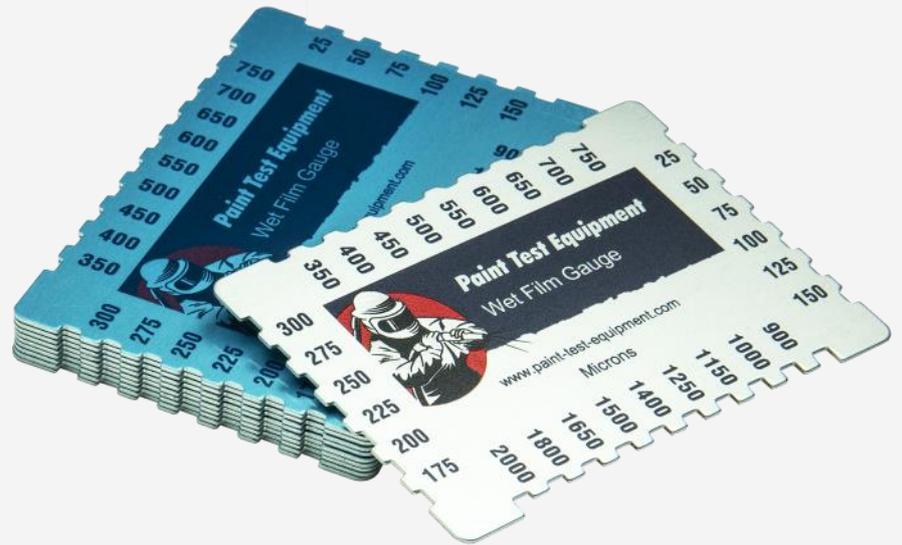
ISO 2808 和 ASTM D4414.



Paint Test Equipment

供货范围

一包10个，亦可单独购买。



订货编号

W5001 湿膜测厚仪 (铝) 25–2000 μm (10个一包)

NWC01 湿膜测厚仪 (铝) 合格证



Paint Test Equipment



喷涂检测套装



Paint Test Equipment

喷涂检测套装

喷涂检测套装包含使用以下设备进行喷砂清理钢材测试和涂层检查所需的所有基本设备。



Testex粗糙度复制胶带 / 拓片纸

对喷砂处理后的钢材表面轮廓测量

金属表面含盐量测试

对喷砂处理后的钢材表面进行盐类和腐蚀物测定。

防尘胶带测试

对喷砂处理后钢材表面上灰尘颗粒的数量和大小进行评估。

露点仪

对喷砂处理后的钢材表面进行冷凝概率测试。

湿膜测厚仪

湿膜测厚仪测量湿膜厚度。

涂层测厚仪

涂层测厚仪测量干膜厚度。

喷涂检测套装包含一台C5001量程0–1000 μm 的磁感应涂层测厚仪。也可根据需求选择其他型号的涂层测厚仪，以满足较厚涂层和有色金属基材的测量要求。

符合标准

拓片纸: ISO 8503-5, ASTM D4417 和 NACE SP0287.

盐分测试: ISO 8502-6 和 ISO 8502-9.

防尘胶带测试: ISO 8502-3.

露点仪: ISO 8502-4.

湿膜测厚仪: ISO 2808 and ASTM D4414.

涂层测厚仪: ISO 2008, ISO19840, ISO 2360, ISO 1461, ISO 2063, ASTM D7091, ASTM E376 and ASTM G12.



Paint Test Equipment

供货范围

Testex粗糙度复制胶带 / 拓片纸
(50枚) 拓片纸和抛光工具。

Bresle 盐分测试贴片 (35枚), 电导率仪, 500ml 去离子水, 5ml 带针注射器, 校准溶液 (14ml), 调节溶液 (14ml) and 25ml 烧杯。

灰尘测试胶带 (每卷60m), 灰尘测试比较器 (一包50个) 和 X10 照明放大镜。

露点仪和湿度传感器。

湿膜测厚仪 (每包5枚)。

涂层测厚仪 (C5001), 磁感应探头, 8个校准箔和铁零板。

可选配可追溯到UKAS的校准证书。

订货编码

K3001 喷涂检测套装

NK002 喷涂检测套装校准证书



Paint Test Equipment



电火花检测仪



Paint Test Equipment



电火花检测仪

Holiday Detector是一种直流电压电火花检测仪，用于检测导电基底上绝缘涂层中的针孔和缺陷。

如果让涂层提供有效的防腐蚀保护，则必须尽早检测到所有最终导致腐蚀的针孔或缺陷，最好是在涂覆涂层后立即进行检测。

测试电压具有高阻抗，能够进行安全测试，并且不会损坏涂层或造成烧伤痕迹。

Holiday Detector是一种小巧便携的仪器，操作人员可以使用提供的手提包轻松随身携带。

技术参数

精度: $\pm 1\%$.

分辨率 S4001: 0.01kV.

分辨率 S4002 & S4003: 0.1kV.

电压类型: DC.

符合标准

ISO 29601, ISO 2746, ASTM D5162, ASTM G62, NACE SP0274, NACE SP0188 and NACE SP0490.



Paint Test Equipment

供货范围

装在工业泡沫填充手提箱中，配有高压探头、金属刷、10米接地电缆和手提箱。

可选配可追溯到UKAS的校准证书。



订货编码

- | | |
|-------|--|
| S4001 | 电火花检测仪 0.5–6Kv (最大测试厚度 1100 μ m) 含高压手柄 |
| S4002 | 电火花检测仪 1–20Kv (最大测试厚度 3700 μ m) 含高压手柄 |
| S4003 | 电火花检测仪 1–30Kv (最大测试厚度 8000 μ m) 含高压手柄 |
| NS001 | 电火花检测仪校准证书 |
| SS003 | 10m 接地线 |
| SA004 | 20m 接地线 |
| SS001 | 带刷探头 |
| SS002 | 高压手柄 |



Paint Test Equipment

排刷

黄铜材质的排刷用于测试大平面区域的涂层。

所有排刷都配有连接器组件。



订货编码

SA502 排刷 200mm (8") Broad

SA503 排刷 500mm (20")



Paint Test Equipment

圆刷

黄铜材质的圆刷用于测试管道内壁上的涂层。

所有刷子都配有连接器组件。



订货编码

SA302	圆刷 & 组件 2" (51mm)
SA303	圆刷 & 组件 3" (76mm)
SA304	圆刷 & 组件 4" (102mm)
SA306	圆刷 & 组件 6" (152mm)
SA308	圆刷 & 组件 8" (203mm)
SA310	圆刷 & 组件 10" (254mm)
SA312	圆刷 & 组件 12" (305mm)



Paint Test Equipment

环形弹簧

环形弹簧用于测试管道外壁上的涂层。

所有环形弹簧都需要SA490环形弹簧连接组件。一个连接组件可用于多个环形弹簧。



订货编码

SA404	环形弹簧 4" (102mm)
SA406	环形弹簧 6" (152mm)
SA408	环形弹簧 8" (203mm)
SA410	环形弹簧 10" (254mm)
SA412	环形弹簧 12" (305mm)
SA414	环形弹簧 14" (356mm)
SA416	环形弹簧 16" (406mm)
SA418	环形弹簧 18" (457mm)
SA420	环形弹簧 20" (508mm)
SA424	环形弹簧 24" (610mm)
SA430	环形弹簧 30" (762mm)
SA436	环形弹簧 36" (914mm)
SA442	环形弹簧 42" (1067mm)
SA448	环形弹簧 48" (1219mm)
SA490	环形弹簧连接组件

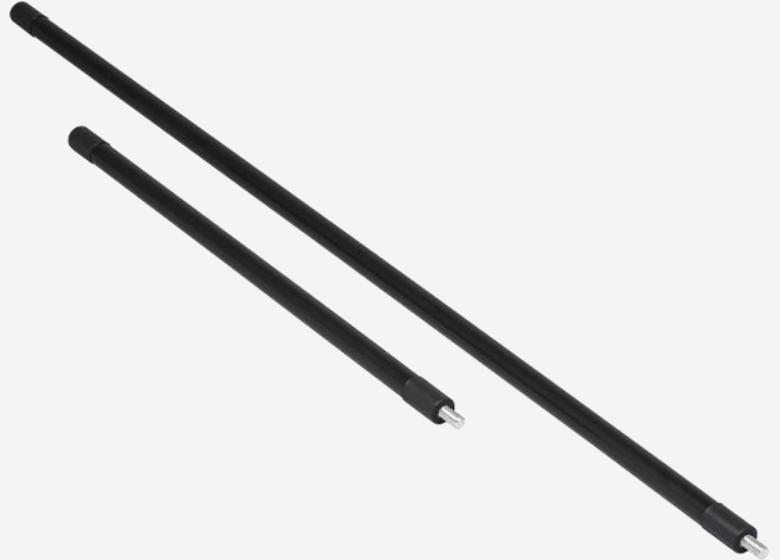


Paint Test Equipment

延长杆

绝缘延长杆可将刷子和环状弹簧延伸到需要长距离的应用场合。

当使用圆形刷伸入长管道时，延长杆可以互相连接，以形成更长的长度。



订货编码

SA002 延长杆 500mm (20")

SA003 延长杆 1000mm (40")



Paint Test Equipment



附着力测试仪



Paint Test Equipment

附着力测试仪

附着力测试仪是目前可用的最准确、最通用的附着力测试仪器之一。它可以轻松而精确地测量涂层的粘合强度。



附着力是通过粘在涂层表面上的拉力来测量的。通过液压推拉中心对锻模施加压力，且确保这个力精确在中心点加载。

拔出时达到的最大值由指针记录，该指针读数可在压力表的刻度上轻松读取。

确保具有无损检测能力的有效质量控制。为了证明能够抵御最小冲击，可以使用提供的加热锻模拆卸器拆卸推锻模。如有必要，作为维护计划的一部分，可以将锻模留在原位，以便在服务期间进行测试。

技术参数

拉拔仪分辨率: psi 20, Mpa 0.2.

精度: $\pm 1\%$ 全量程.

符合标准

ISO 4624、ISO 16276-1 和 ASTM D4541.

直角型附着力测试仪使用户能够测量最小直径为 150mm (6") 的管道内涂层的附着力。





Paint Test Equipment

供货范围

装在一个工业泡沫填充手提箱中，配有5个平面锻模、粘合剂、加热锻模拆卸器、锻模清洁工具和锻模接头。

可选配可追溯到UKAS的校准证书。



订货编码

- X1003 附着力测试仪 (标准) 0–3500psi (0–25MPa)
- X1004 附着力测试仪 (直角) 0–3500psi (0–25MPa)
- NX001 附着力测试仪标准证书
- XS101 平面锻模
- XS102 粘合剂
- XS103 锻模接头 (一包5个)



Paint Test Equipment

凹模

附着力测试仪还可以测试管道外壁涂层。由于载荷在锻模内部起作用，因此可以很容易地测量管道的弧面位置。

为了获取均匀的拉力载荷，需要按照管壁直径加工合适尺寸直径的凹模。外径最小51mm（2"）。



订货编码

XA201	凹模 2" (51mm)
XA202	凹模 3" (76mm)
XA203	凹模 4" (102mm)
XA204	凹模 6" (152mm)
XA205	凹模 8" (203mm)
XA206	凹模 10" (254mm)
XA207	凹模 12" (305mm)
XA208	凹模 14" (356mm)
XA209	凹模 16" (406mm)
XA210	凹模 18" (457mm)
XA211	凹模 20" (508mm)
XA212	凹模 24" (610mm)
XA213	凹模 30" (762mm)
XA214	凹模 36" (914mm)



Paint Test Equipment

凸模

附着力测试仪可以测试管道内壁。由于载荷在锻模内部起作用，因此可以很容易地测试管道的弧面位置。

为了获得均匀的拉伸载荷，需要使用加工成与测试直径相匹配的凸模。可对内径最小**152mm (6")**的内壁进行测试。



订货编码

XA215	凸模 6" (152mm)
XA216	凸模 8" (203mm)
XA217	凸模 10" (254mm)
XA218	凸模 12" (305mm)
XA219	凸模 14" (356mm)
XA220	凸模 16" (406mm)
XA221	凸模 18" (457mm)
XA222	凸模 20" (508mm)
XA223	凸模 24" (610mm)
XA224	凸模 30" (762mm)
XA225	凸模 36" (914mm)



Paint Test Equipment



Testex粗糙度复制胶带/拓片纸



Paint Test Equipment

Testex 粗糙度复制胶带/拓片纸

一种独特的复制技术和卡扣式测量仪可以实现精确的喷砂表面轮廓测量。Testex 粗糙度复制胶带/拓片纸使表面复制易于获得，并产生平均最大峰谷读数，确保最佳喷砂效果。复制的胶带副本可以保留以备将来使用。



粗糙度仪用于测量Testex粗糙度复制胶带，并确定喷砂表面平均最大峰谷高度。

原理

Testex粗糙度复制胶带由一层可压碎的塑料缩微胶片组成，该缩微胶片涂覆在高度均匀厚度为50 μ m (2mil) 的聚酯基底上。当被压缩在坚硬表面上时，微泡沫会塌陷到其原始厚度的25%左右。

在压缩过程中，泡沫获得了被喷砂处理后表面的压痕。测试表面上的最高峰使完全压缩的泡沫移位，并靠在聚酯基底上。测试表面上最深的谷在复制品上形成了最高的峰。

该方法测量平均最大峰谷剖面。复制胶带的砧略微压平复制品轮廓，使读数等于平均最大值。

技术参数

粗糙度仪: $\pm 1\%$ 满量程。

工作温度: 生成准确的复制品的表面温度 -10 to +65°C.

储存: 请勿将Testex粗糙度复制胶带暴露在任何极端温度或日光下。

保质期: 复制胶带没有有效期。唯一能够退化的是胶带上的粘合剂。我们建议在购买之日起的12个月内使用该胶带。

符合标准

ISO 8503-5, ASTM D4417 和 NACE SP0287.



Paint Test Equipment

供货范围

粗糙度仪装在一个工业泡沫填充的手提箱中，并带有两种规格的Testex粗糙度复制胶带以及一个抛光工具。

可选配可追溯到UKAS的校准证书。



订货编码

- | | |
|-------|--|
| R1001 | Testex 粗糙度复制胶带 (50 枚) 20–64 μ m (0.8–2.5mils) |
| R1002 | Testex 粗糙度复制胶带 (50 枚) 40–115 μ m (1.5–4.5mils) |
| R1004 | 粗糙度仪 含Testex粗糙度复制胶带 |
| NR001 | 粗糙度仪校准证书 |
| NRC02 | Testex粗糙度复制胶带合格证 |
| RS001 | 抛光工具 (每包10个) |



Paint Test Equipment



粗糙度比较板



Paint Test Equipment

粗糙度比较板

用于喷砂和喷丸表面粗糙度比较测量的精密镀铬比较板。



当钢材经过喷砂处理后，表面由不规则的峰和谷组成，这些峰和谷不容易被量化。由于这种随机性，专家建议将轮廓识别为有角度的（使用喷砂的情况下）或有凹痕的（使用喷丸的情况），并将其分级为细、中或粗，每个等级由ISO 8503中规定的上限值决定。

粗糙度比较法适用于已用金属或非金属磨料喷砂清理至Sa 2½和Sa 3级的钢铁表面。

当使用喷丸和喷砂磨料的混合物对基底进行表面处理时，应使用喷砂表面粗糙度比较板进行测量。

技术参数

纵断面线段 1: 喷砂 25µm. 喷丸 25µm.

纵断面线段 2: 喷砂 60µm. 喷丸 40µm.

纵断面线段 3: 喷砂 100µm. 喷丸 70µm.

纵断面线段 4: 喷砂 150µm. 喷丸 100µm.

符合标准

ISO 8503-1, ISO 8503-2 和 ASTM D4417.



Paint Test Equipment

供货范围

粗糙度比较板装在一个保护包中。

可选配用于观察比较板的X5照明放大镜。



订货编码

- | | |
|-------|---------------|
| R2006 | 喷砂比较板 |
| R2007 | 喷丸比较板 |
| RA001 | X5 照明放大镜 含手提箱 |
| NRC01 | 粗糙度比较板合格证 |



Paint Test Equipment



盐分测试套装



Paint Test Equipment

盐分测试套装

Bresle盐分测试是测量喷砂处理后钢铁表面上的水溶性盐和腐蚀产物。这些化合物几乎是无色的，并且位于锈坑的最低点。



如果在涂漆前未将其去除，化学反应可能会导致起泡和铁锈堆积，从而破坏基底和所涂保护涂层之间的附着力。

....

电导率仪精度: ± 2 .

电导率仪范围: 0–1999 μ S/cm.

电导率仪分辨率: 1 μ S/cm.

贮存: 请勿将Bresle贴片暴露在任何极端温度或日光下。

保质期: 如果暴露在极端温度下，Bresle贴片唯一的退化就是粘合剂。

我们建议在购买之日起的12个月内使用Bresle贴片。

符合标准

ISO 8502-6 和 ISO 8502-9.



Paint Test Equipment

供货范围

装在工业泡沫填充手提箱中，配有Bresle贴片（一包35片）、电导率仪、500ml去离子水、5ml针头注射器、校准溶液（14ml）、调节溶液（14ml）和25ml烧杯。

可选可追溯至UKAS的电导率仪的校准证书。



订货编码

P2005	盐分测试套装. 含 35个Bresle贴片
PS002	Bresle 贴片 (一包35片)
PS003	去离子水 (500ml)
PS004	带针头的注射器 (每包10个)
PS005	电导率仪校准溶液 (14ml)
PS006	25ml 烧杯 (一包5个)
PS007	电导率仪传感器测头
PS008	电导率仪调解溶液 (14ml)
NP001	电导率仪校准证书
NPC01	电导率仪校准溶液合格证
NPC04	Bresle贴片合格证



Paint Test Equipment



灰尘胶带检测套装



Paint Test Equipment

灰尘胶带检测套装

评估准备喷漆的钢铁表面上灰尘颗粒的数量和大小。喷砂清理过的钢铁表面上的灰尘颗粒可能会降低涂层的附着力，并且通过吸收水分可能会加速钢表面的腐蚀。



灰尘颗粒的积聚很自然地发生在水平表面、管道内部和结构空腔中。应进行检查，以确保这些区域在喷漆前得到充分清洁，没有灰尘颗粒。

灰尘测试比较仪显示了5种灰尘颗粒分类和4..使用胶带的对比背景部分。

灰尘胶带检测用于评估喷砂处理后保留在A级、B级和C级钢铁上的灰尘颗粒。由于胶带的弹性有限，因此不可能渗透到喷砂处理过的D级钢上的深坑中。

技术参数

胶带附着力: 190nN/metre.

胶带宽度: 25mm (1").

胶带长度: 60米.

胶带贮存: 请勿将胶带暴露在任何极端温度或日光下。

胶带保质期: 我们建议在购买之日起12个月内使用胶带。

符合标准

ISO 8502-3.



Paint Test Equipment

供货范围

装在工业泡沫的手提箱中，配有灰尘测试胶带（60米/卷）、灰尘测试比较器和X10照明放大镜。

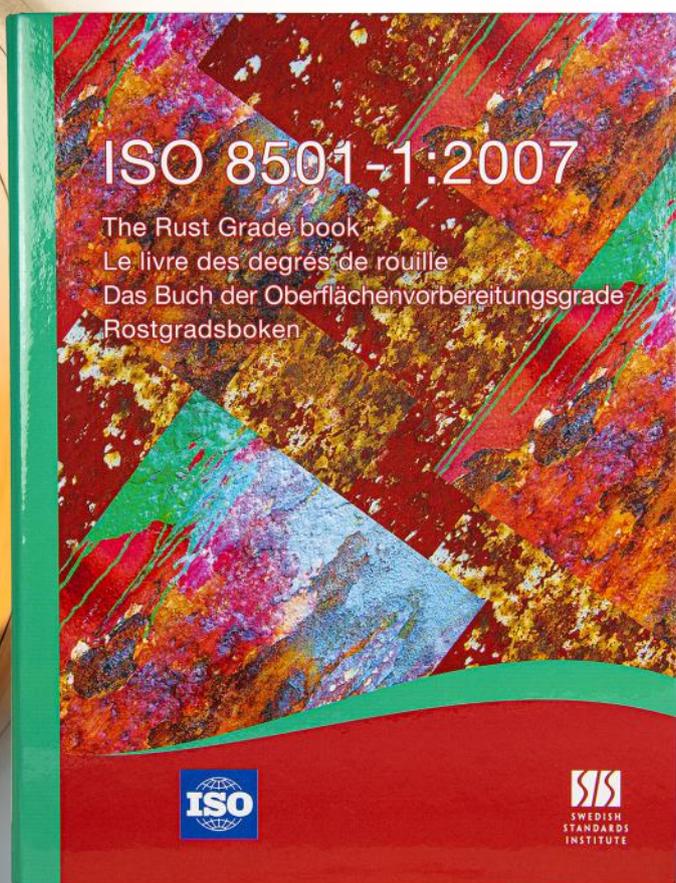


订货编码

- P4001 灰尘胶带检测套装. 包含灰尘测试胶带 & 灰尘测试对比器
- PS201 灰尘测试胶带 25mm (1"). 60m 每卷
- PS202 灰尘测试比较器
- NPC05 灰尘测试胶带合格证
- NPC06 灰尘测试比较器合格证



Paint Test Equipment



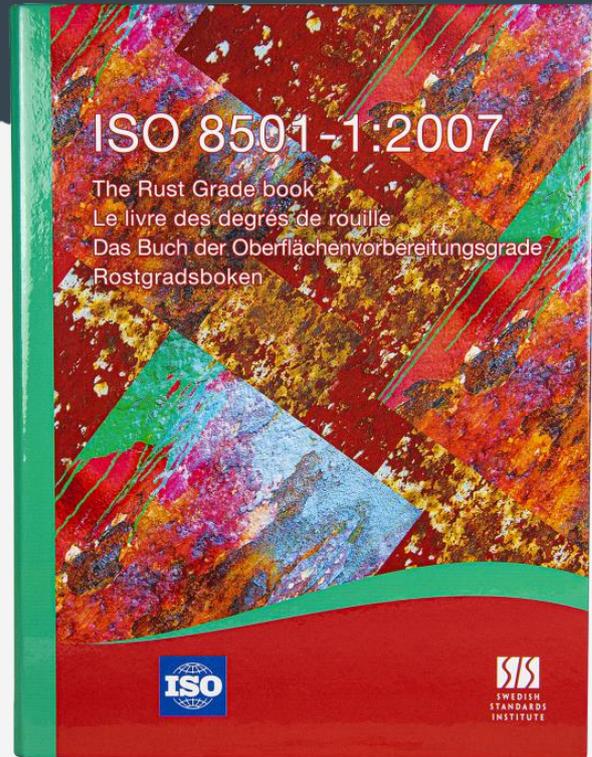
锈蚀等级手册



Paint Test Equipment

锈蚀等级手册

《锈蚀等级手册》规定了喷砂处理后钢铁表面的一系列锈蚀等级和处理等级。各种等级通过书面描述和照片来定义。



该书确定了四个级别（指定为锈蚀等级）的氧化皮和锈蚀，这些氧化皮和铁锈通常出现在未涂覆

.....
未涂层钢铁表面经过表面处理后和完全去除任何先前涂层后钢铁表面的某些视觉清洁度（指定为处理等级）。

规定了四个锈蚀等级，分别指定为A、B、C和D。

还有14个喷砂清理的制备等级，表示清理程度，以及以下Sa等级的表面外观详细描述。

Sa 1级。轻度喷砂清理。

Sa 2级。彻底的喷砂清理。

Sa 2½级。非常彻底的喷砂清理。

Sa 3级。喷砂清理，以目视清理钢材。

技术参数

符合: ISO. 标准

出版: 第二版. 2007-05-01.

语言: 英语, 法语, 德语 & 瑞典语.

符合标准

ISO 8501-1



Paint Test Equipment

所示的锈蚀等级和制备等级是取自锈蚀等级书的示例，以显示图片的质量并有助于理解该书。



订货编码

U1007 锈蚀等级手册 (ISO 8501-1)

NPC08 锈蚀等级手册合格证



Paint Test Equipment



露点仪



Paint Test Equipment

露点仪

露点仪能够测试待喷涂表面凝结的可能性，并确定条件是否适合喷涂。



涂装油漆时，钢材表面温度通常应至少高于露点3°C。低于此温度时，露点仪将发出警报，显示颜色将发生变化，以警告您此时表面条件不适合喷涂。

显示相对湿度、露点、空气温度、表面温度和接近露点的表面温度 (ΔT) 的测量结果。

内置红外温度计，用于表面温度测量。

可互换湿度传感器允许用户更换损坏或过期的传感器。

....

湿度传感器精度: 10–90% $\pm 2\%$ rh. 0–10/90–100% $\pm 3\%$ rh.

湿度传感器分辨率: 0.1%rh.

温度传感器分辨率: 0.1°C (0.2°F).

红外温度传感器精度: $\pm 2\%$.

红外温度传感器量程: -20°C to 80°C. (-4°F to 176°F)

符合标准

ISO 8502-4.



Paint Test Equipment

供货范围

包含湿度传感器。

可选配可追溯到UKAS的校准证书。

基于信息检索 – 12:1 (D:S) 的比值
范围 -4°F to 176°F (-20°C to 80°C)
精度 $\pm 3.6^\circ\text{F}$ ($\pm 2^\circ\text{C}$)



订货编码

- | | | |
|-------|-----|--|
| H4001 | ... | 1–100%rh/-10 to 70°C (14–160°F). 含湿度传感器 |
| HS301 | | 湿度传感器 0–100%rh/-10 to 70°C (14 to 160°F) |
| NH101 | | 湿度传感器校准证书 |
| HA001 | | 数据电缆 |

关于我们

PTE公司是一个全球领先的专业测试设备的制造，专门用于工业油漆和涂料行业，以保护钢铁资产免受腐蚀，主要是石油，可再生能源和钢铁建设部门。我们有超过30年的经验和广泛的知识，提供切实可行的解决方案，为客户提供世界一流的防腐蚀产品。

防止钢的腐蚀对于延长资产寿命、优化性能和减少昂贵的维护工作停机时间至关重要。使用涂料测试设备产品确保工业涂料应用于ISO遵从性的最高可达到的质量标准。

我们为中小企业和跨国公司提供全方位的技术和创新，使我们的客户能够通过成本有效的腐蚀管理设备来扩大业务，提高利润。

PTE公司致力于提供主动和创新的解决方案，以满足客户对最高质量、用户友好的检测设备的要求。油漆试验设备是合作伙伴的选择。

技术资料如有修改，恕不另行通知。
Copyright Paint Test Equipment 2023.



Paint Test Equipment

www.paint-test-equipment.com

Tel: +44 (0)1260 275614
e-mail: sales@paint-test-equipment.com