



百格試驗刀

平行凹槽附著力試驗

此方法在用於判定通常為金屬板的底材上單層或多塗層的平行凹槽附著力。劃格試驗器工具包有2種不同類型的刀頭，一種是有6個切刀面的圓周多面型，另一種是單面簡易型。劃格試驗器由堅硬的合金鋼製成，刀頭的設計即保持了切刀的鋒利性，又減少了頻繁的更換次數。

ASTM方法D3359規定11條切割線：1mm刀齒間距用於厚度小於50 μ m (2mils)的漆膜

2mm刀齒間距用於厚度在50-125 μ m (2-5mils)之間的漆膜

ISO 標準的描述: 刀齒數為6，且每個方向的劃割必須符合以下漆膜厚度和塗料種類的要求：

0-60 μ m 1mm 刀齒間距用於硬質底材(金屬)

0-60 μ m 2mm 刀齒間距用於軟性底材(塑膠)

61-120 μ m 2mm 刀齒間距用於硬質或軟性底材

121-250 μ m 3mm 刀齒間距用於硬質或軟性底材



標準

ASTM	D3002, D3359 方法B
ISO	2409
DIN	927-3

訂購資訊

型號	名稱
5120	劃格試驗器工具包 1mm
5122	劃格試驗器工具包 2mm
5125	劃格試驗器工具包 1mm
5126	劃格試驗器工具包 2mm
5128	劃格試驗器工具包 3mm
5123	劃格試驗器工具包 1mm
5127	劃格試驗器工具包 1.5mm
5121	劃格試驗器工具包 1.5mm
5124	劃格試驗器工具包 2mm

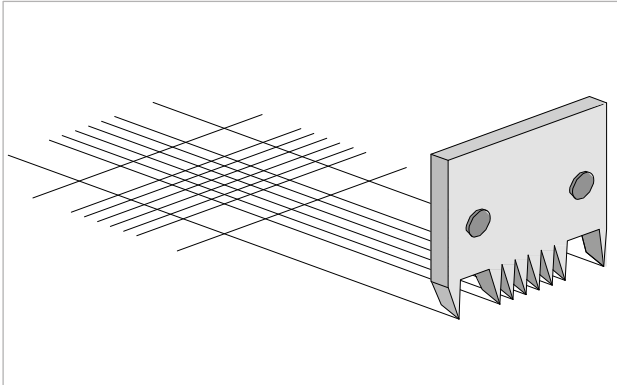
基本配置: 劃格試驗器及刀頭
更換刀頭用的六角扳手
小型放大鏡
刷子 塑膠攜帶箱
操作手冊
一卷符合標準的膠帶

技術指標

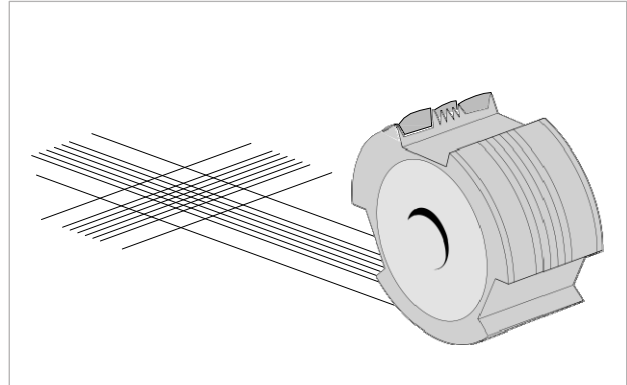
標準	刀齒數	切刀面數	刀齒間距	含六角扳手
DIN/ISO	6	6	1mm (0.04 in)	--
DIN/ISO	6	6	2mm (0.08 in)	--
DIN/ISO	6	1	1mm (0.04 in)	是
DIN/ISO	6	1	2mm (0.08 in)	是
DIN/ISO	6	1	3mm (0.12 in)	是
ASTM	11	1	1mm (0.04 in)	是
ASTM	11	1	1.5mm (0.06 in)	是
ASTM	11	6	1.5mm (0.06 in)	--
ASTM	6	1	2mm (0.08 in)	是

劃格試驗器由高級合金鋼製成

劃格試驗器附件



1 切刀面



6 切刀面

訂購資訊

型號	名稱
5132	切割工具 6 齒 6 面, 1mm
5134	切割工具 6 齒 6 面, 2mm
3425	切割工具 6 齒 單面, 1mm
5129	切割工具 6 齒 單面, 3mm
3426	切割工具 6 齒 單面, 2mm
3429	切割工具 11 齒 單面, 1mm
3424	切割工具 11 齒 單面, 1.5mm
5133	切割工具 11 齒 6 面, 1.5mm
5135	刷子
5136	放大鏡
5137	DIN/ISO 膠帶
8660	ASTM 膠帶

可選部件和備件

適用型號	標準	刀齒數	切刀面數	刀齒間距
5120	DIN/ISO	6	6	1 mm (0.04 in)
5122	DIN/ISO	6	6	2 mm (0.08 in)
5125	DIN/ISO	6	1	1 mm (0.04 in)
5128	DIN/ISO	6	1	3 mm (0.12 in)
5126 5124	DIN/ISO	6	1	2 mm (0.08 in)
5123	ASTM	11	1	1 mm (0.04 in)
5127	ASTM	11	1	1.5 mm (0.06 in)
5121	ASTM	11	6	1.5 mm (0.06 in)
劃格試驗器的備用刷子				
劃格試驗器的備用放大鏡, 放大倍數 3x-6x				
Tesapack 4124, 50 mm x 66 m				
IPG 51596, 1 in x 72 yds				