

简介

德国高科出品的AT100附着力割刀将涂层做格阵切割，按六个等级评估涂层和基材间附着力；简便易行，费用低；测量涂层厚度可高达250um

执行标准：ISO2409, ASTM D3359

装箱单

- 附着力割刀刀柄
- 8个切割边的刀片（一套仪器一个刀片）：6x1mm, 6x2mm, 6x3mm, 11x1mm
- 小六角扳手
- 附着力胶带(标准型)
- 刷子（标准型）
- 放大镜x3（标准型）
- 说明书
- 手提箱

概况



操作说明

1. 环境温度 & 准备测试板

用于现场的时候，请确保测试在室温（ 23 ± 2 ）° 和相对湿度（ 50 ± 5 ）%的环境下进行。

在室温（ 23 ± 2 ）° 和相对湿度（ 50 ± 5 ）%的环境下准备测试板，至少在测试前16个小时。

2. 切口间隙

每一个方向的切口间隙大小需要一致。

请根据涂层的厚度和基材的材料选择合适的刀口间隙：

基材材料	涂层厚度	齿间距
硬基材（金属，塑料）	多达60 μm	1 mm
软基材（木头，石膏）	多达60 μm	2 mm
软和硬基材	61 μm 到 120 μm	2 mm
	121 μm 到 250 μm	3 mm

3. 切割测试面板

3.1 测试面板的摆放

请把测试面板放在固定的，平整的表面，防止测试面板在切割过程中出现变形。

3.2 根据下图选择合适的刀片：

十字割到的使用要密切遵循相关标准的要求，根据涂层的厚度选择合适的刀片。根据下表，还可以选择相应的粘合胶带。

请如图选择合适的割刀刀片，



产品型号	描 述	胶 带	涂层厚度
AT100-6B	基本套装含6*1刀片	---	0-60 μm (0-2.4mils)
AT100-6I	标准套装含6*1刀片	ISO	0-60 μm (0-2.4mils)
AT100-6A	标准套装含6*1刀片	ASTM	0-50 μm (0-2.0mils)
AT100-11B	基本套装含11*1刀片	---	0-50 μm (0-2.0mils)
AT100-11A	标准套装含11*1刀片	ASTM	0-50 μm (0-2.0mils)
AT100-12B	基本套装含6*2刀片	---	0-125 μm (0-5.0mils)
AT100-12I	标准套装含6*2刀片	ISO	0-120 μm (0-5.0mils)
AT100-12A	标准套装含6*2刀片	ASTM	50-125 μm (2.0-5.0mils)
AT100-18B	基本套装含6*3刀片	---	121-250 μm (4.8-9.8mils)

3.3 检测刀片

每次测试前要先检测刀尖是否还尖锐，有没有磨损或者已被磨平。如果刀片的刀尖已经被磨平或有缺口，请遵循以下步骤更换刀片。

3.3.1 安装 & 更换刀片

用随机配备的小六角扳手拆卸或者安装固定刀片。每个刀片有8个切割边。当一个切割边磨损后，用小扳手拆出刀片，转动90°，再安装固定刀片，使用另一个切割边；重复转动，安装刀片，直到这一面的四个切割边完全磨损后，将刀片翻转180度，同上操作，使用其他四个切割边。(如图示)

3.4 切割

把测试面板放置于坚固而且平整的平面上，避免测试面板在切割过程中出现变形。测试前，检测刀尖状态，是否需要磨尖或替换。然后谨遵如下操作进行手动切割测试面板。

3.5 测试的流程

手持割刀，刀片垂直于试样表面，由远至近，施以均匀的压力，稳定的操作，匀速切割涂层，划出一组平行的长约20mm割线；操作过程中控制用力，保证刚好割穿涂层，露出基材表面。如图示。如果基材是木材或者同类材料，要沿着与材料纹路成45°方向进行切割。

简测实业
JIANCESHIBE



3.6 重复以上步骤，在原先切割线的基础上，在其90°角垂直的地方再进行切割，使第一组切割线垂直于第二个切割线，形成网格状切割线。

3.7 脱漆的清除方法

3.7.1 用刷子刷掉脱落的油漆涂层

用一个柔软的刷子或者相类似材质的工具，在切割的网状区域轻轻地前后来回移动几次，扫除剥落的油漆。

3.7.2 用压敏粘合胶布

取一截胶布，中心对准其中一组割线，轻轻按压胶布使其与网状区域的涂层充分接触，然后再用手指或者指甲抚平胶布。

5分钟后，从胶布的活动端以0.5~1每秒的速度尽可能接近60°的角度，慢慢撕下来。

3.7.3 用压缩空气或者氮气

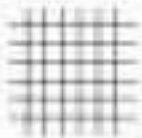
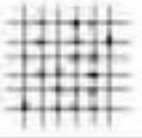
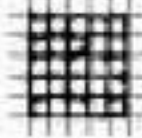
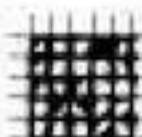
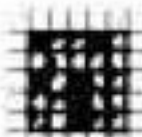
用压缩空气或者氮气把松动脱落的油漆涂层清除。

注：不论使用以上任何一种方法，都需要利益双方的同意并且在报道中提及。

3.8 在光线好的地方，用肉眼仔细观察涂层上的测试区域，确保每一条割线都割穿涂层，且暴露基材；如果涂层太厚或者太硬，割到不能割穿，测试是不，这一情况如果出现也需要在报告中题及时。

在下面表格中，油漆剥落情况会被分为6个等级。正常情况下，前三个油漆剥落情况适用于割刀的一般性用途和测试，然而在一些特殊的情况下，必须要需要用到6个测试。



分类		描 述	(以六齿刀片为例) 交叉区域表面材料脱落 分布情况
ISO	ASTM		
0	5B	切割线边缘光滑，没有任一个方格剥落。	
1	4B	切割线交集部分的涂料有小范围脱落，不大于5%切线区域受影响。	
2	3B	涂层沿着边缘和/或切口的交点处有涂层剥落, 大于5%小于15%切线区域受影响。	
3	2B	涂层沿着切口的边缘部分地或完全地以大的带状剥落。 和/或正方形的不同部分的涂层部分地或完全地剥落。 大于15%而小于35%的切线重合区域受影响。	
4	1B	涂层沿着切口的边缘部分地或完全地以大的带状剥落， 和/或一些正方形的涂层部分地或完全地剥落。 大于35%而小于65%的切线重合区域受影响。	
5	B	任何剥落程度甚至不能被归类为分类4。	

注： 这些数字是分类的每个步骤的横切示例。说明的百分比是基于图片给出的视觉印象，相同的百分比不一定会用数字成像进行复制。



技术参数

产品型号	描述	胶带	涂层厚度
AT100-6B	基本套装含6*1刀片	---	0-60 μm (0-2.4mils)
AT100-6I	标准套装含6*1刀片	ISO	0-60 μm (0-2.4mils)
AT100-6A	标准套装含6*1刀片	ASTM	0-50 μm (0-2.0mils)
AT100-11B	基本套装含11*1刀片	---	0-50 μm (0-2.0mils)
AT100-11A	标准套装含11*1刀片	ASTM	0-50 μm (0-2.0mils)
AT100-12B	基本套装含6*2刀片	---	0-125 μm (0-5.0mils)
AT100-12I	标准套装含6*2刀片	ISO	0-120 μm (0-5.0mils)
AT100-12A	标准套装含6*2刀片	ASTM	50-125 μm (2.0-5.0mils)
AT100-18B	基本套装含6*3刀片	---	121-250 μm (4.8-9.8mils)

附件

配件型号	描述	配件型号	描述
AT100-6	6*1mm刀片	AT100-18	6*3mm刀片
AT100-11	11*1mm刀片	AT100-ISO	ISO 胶带
AT100-12	6*2mm刀片	AT100-ASTM	ASTM 胶带

简测实业
JIANCESHIYE

