



東莞市勤达儀器有限公司

QINDA PACK EQUIPMENT (DONG GUAN) CO., LTD.



层间剥离强度试验仪 使用说明书

型 號: QD-3080

一、概 论

1.1、用途：

本仪器主要用于纸板之纸层剥离强度.

1.2、原理：

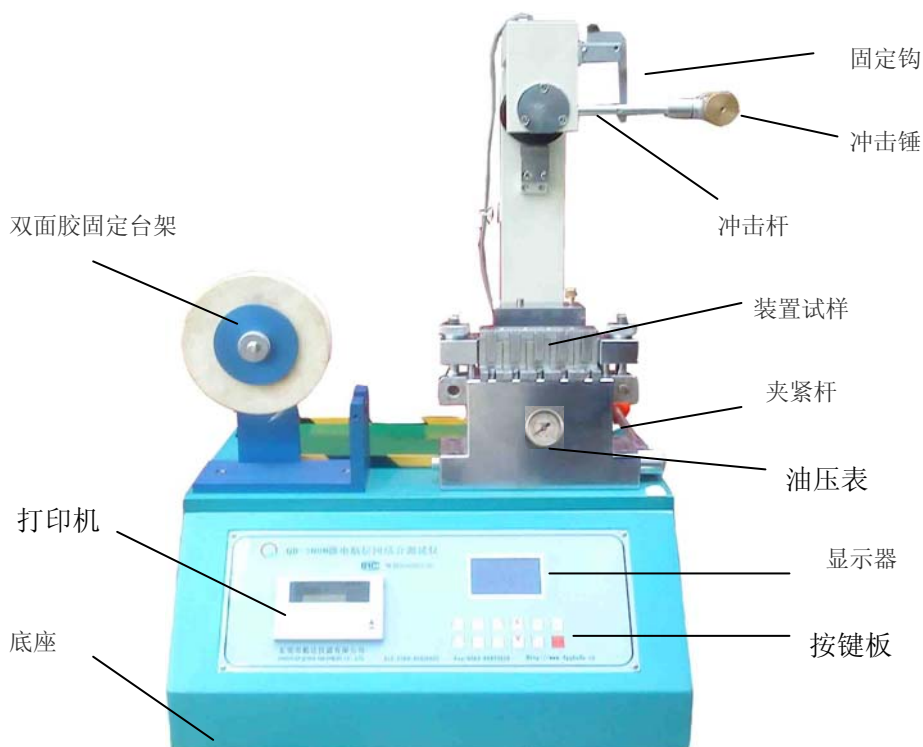
试样受一定角度、一定重量冲击后, 所能吸收之能量, 并指示纸板层间剥离强度.

二、依据标准

本试验机符合 TAPPI-UM403 等标准要求。

三、仪器说明

3.1 仪器结构说明(见下图)：



3.2 面板说明

面板按键示意图如下：



- 1 “档位” 键——用于选择测试档位，与所挂重砣相对应。
- 2 “查看” 键——用于显示各项测试数据
- 3 “日期” 键——用于调节显示日期
- 4 “▲” 键——光标向上移和选择单位
- 5 “校正” 键——用于仪器的校正
- 6 “设定” 键——用于仪器参数的设定
- 7 “打印” 键——用于提取后打印数据
- 8 “停止” 键——同“返回” 的用途
- 9 “▼” 键——光标向下移
- 10 “测试” 键——用于测试试样前的开始，同“确定” 的意思
- 11 “删除” 键——用于测量结束后删除选定的测量数据

四、仪器规格(表 1):

项目	规格
冲击角度	90°
单位	lb-ft/in ² 、J/M ²
容量	A 档: 20-500J/M ² B 档: 100~1200J/M ²
示值误差	A 档: ±1J/M ² B 档: ±2J/M ²
试样数量	5 组
体积 (约)	70cm×34.5cm×63cm
重量 (约)	85KG

注：示值误差只在各档测量上限值得 20%-80%范围内保证。

五、仪器工作条件:

- 5.1 室 温: $20^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$
- 5.2 电 源: AC 220V, 50Hz, 电源应可靠接地
- 5.3 工作环境: 清洁少尘, 无强磁场、强震动源
- 5.4 工 作 台: 采用坚固的水泥工作台, 台面应大致水平

六、操作规范

6.1、准备试样:

- 6.1.1. 试样位置之确定: 从同批物料的分散位置选取试样.
- 6.1.2. 在要进行测试的材料上截取试样(截取无折痕、疵点位置), 试样长度 127mm, 宽 25.4mm.
- 6.1.3. 试样数目: 同种材料需测 5 片以上.
- 6.1.4. 试样之标准状态: 试验前静置于温度 $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$, 相对湿度 62%, 4 小时以上.

6.2.4. 安装试样:

- 1 取一卷宽 25.4mm 的双面胶固定在双面胶固定架.
- 2 将试样座共五片置于夹紧座插梢上.
- 3 从双面胶固定台架上取双面胶粘于五片试样座之上(见图 2)

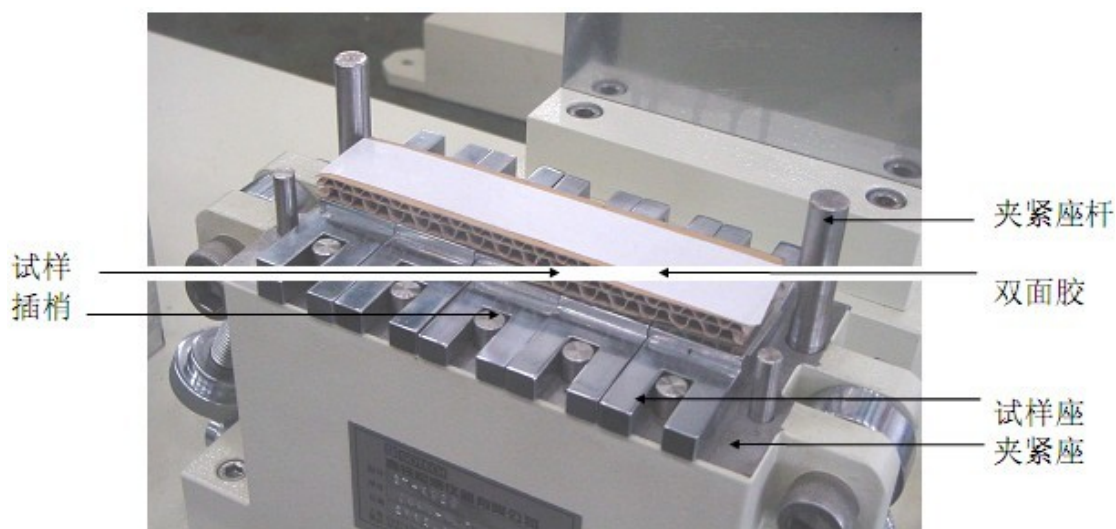


图 2

4 将试样粘于双面胶之上.

5 再从双面胶固定台架, 拉一层双面胶粘于试样上.

6 将五块 L 型铝块插于夹紧板上的夹片之中, 使五块 L 型铝块一起固定于夹紧板上,

再将夹紧板安装于夹紧座杆上.

7 将左右两个固定螺帽锁紧, 将夹板固定于夹紧座上 (见图 3)

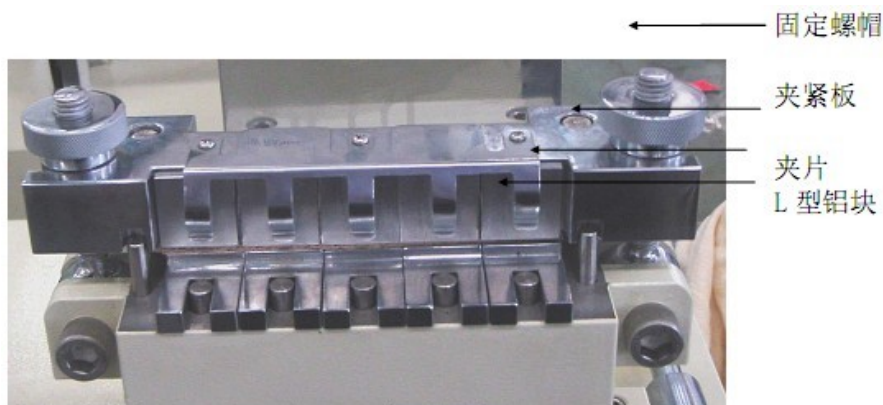


图 3

8 将夹紧杆向下压至压力表压力值到 900 ± 30 Kpa 保持三秒。(注: 试样结果大于 700J/m^2 压力值为, 1200kpa)

再将夹紧杆向上放松。

9 将左右两个固定螺帽放松.

10 按住夹紧板之夹片, 将夹紧板取出, 使用刀片, 将五组试样座上之试样分别切开.

测试 (注: 首先使用或长期使用后, 请按 7.1 方法仪器复位校准)

6.2.5. 将置务好的试样座之一置于测试座上, 并锁紧测试座固定螺母 (见图 4)。

6.2.6. 将冲击锤固定于固定钩上,

打开电源, 选择测试所需档位,

按下测试键, 仪器屏幕显示“测试”

按下固定钩, 使冲击锤冲击 L 型铝块,

此时屏幕显示测试结果, 单次测试结

束。

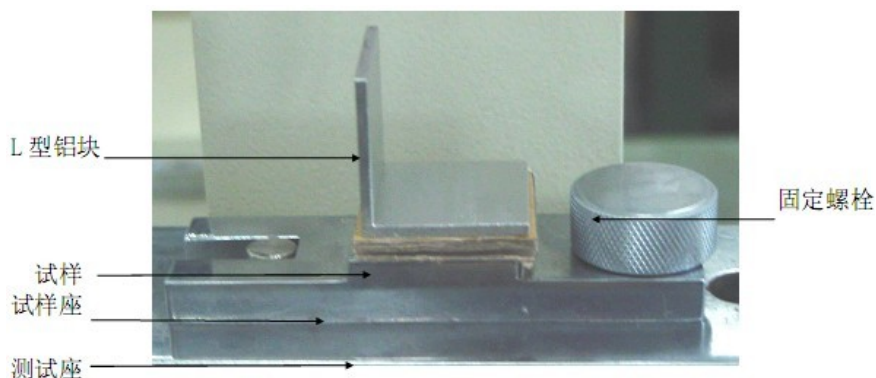


图 4

依次将未测试之测试座依以上方法测试。

七、校正程序

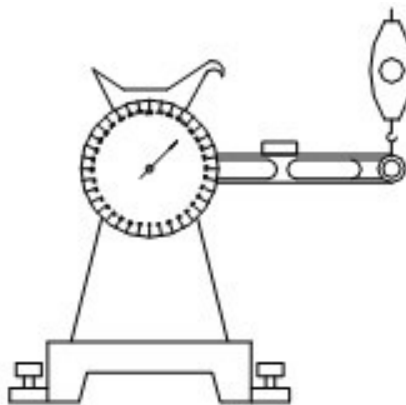
7.1、校正项目 A: 归零

开机、选择正确档位、按“校正”，输入密码

11111，按下“测试”，（注：无试样空放）

释放冲击锤，按测试保存。

校正项目 B: 荷重（由专业机构或厂家完成）



7.2、校正器具：拉压计

7.3、校正周期：一年

7.4、校正步骤：

1. 使仪器保持水平状态。
2. 将拉压计归零, 然后用拉压计拉住冲击端重心处(如右图), 拉压计指示值与标准荷重值是否相符。

八、保养程序（由机修人员操作）

8.1、清洁：每次试验前后用棉布擦拭仪器保持仪器整洁、干净。

8.2、防锈：检查仪器相对运动部位是否正常运作, 并加润滑油。（一个月一次）

8.3、试样制备台换油或加油（试样制备压力不足, 1000kpa 时，须加油）

A、将试样座、夹紧台固定于夹紧座上，将左右两个固定螺帽锁紧, 加压杆复原位。

B、将试样制备台从机台取下，逆时针 90 度侧卧并拧开加油螺帽。

C、将原厂标配的气管快速接头将到加油孔，用气源给油缸加一点压力（大于 $0.5\text{KG}/\text{CM}^2$ ）

D、将气管快速接头取下，并将液压油（硅油）从加油孔加入到满。

E、将加油螺帽装好，制备台装回机台。

九、仪器的数据设定

儀器的数据的设定都是为厂家内部调试所用，客户一般不用。如需使用，请和厂家联系。

十、备注

本册若有疏漏之处，须要加以补充工更正，以及试验机因改良创新的，而变更设计，或是换装较优组件，而使用方法必须另外说明者，均载于本栏。

- 1、 _____
- 2、 _____
- 3、 _____
- 4、 _____
- 5、 _____
- 6、 _____
- 7、 _____
- 8、 _____
- 9、 _____
- 10、 _____
- 11、 _____
- 12、 _____

东莞市勤达仪器有限公司

電話：0769-88438685

傳真：0769-88433120

本册之编辑是为了协助贵公司了解之操作及应注意的事项，因此请妥为保管，以便必要时之参考。

本公司随时在创新及改良产品，本册之例举、图解及规范，概以本册发布时之机种型式为准。

未经同意 禁止翻印