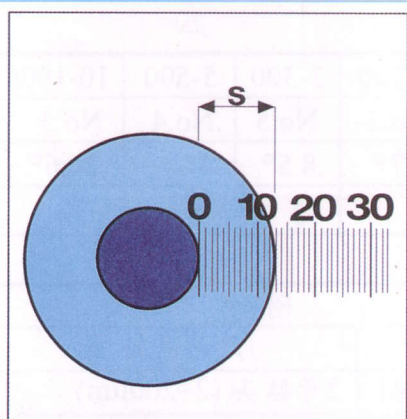
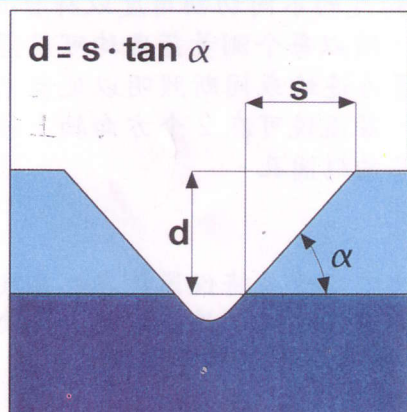


德国仪力信#518S型
TNO漆膜检验仪
TNO
PAINT BORER
518 S



testing equipment for quality management



ISO 9001

ERICHSEN

DIN 50 986
ISO 2808
ASTM D 4138
NF T 30-123

- 可测量任何基材上的涂层厚度
- 测量多层涂层的个别厚度

万能的测厚仪

德国仪力信#518S型TNO漆膜检验仪

测量原理

#518S 漆膜检验仪符合标准的楔形切割方法，在这种情况下，样板以一个规定的角度被切割。通过切割面的投影宽度利用简单的几何关系可计算出涂层的厚度。#518S 将涂层的破坏控制为一个非常小的锥形孔。在测量显微镜中，可见一系列的同心圆，使用测量显微镜可测量到的同心圆的直径差异，再乘以一个已知系数便可计算出膜厚。

测量仪器

#518S 型漆膜检验仪为一紧凑的仪器。所有的重要部件、钻孔工具、测量显微镜、样品照明和电池，都安装在一个坚固的小盒中。一个可在水平滑动的钻头和显微镜使 #518S 具有独特的特征：仪器在钻孔后不需移动便可测量。钻头弹性地安装在滑槽中，这样可以用最小的力将其按到样品上，然后钻头会自动启动。碳化物钻头容易更换，并可提供高精度的不同切割角度以符合 4 个标准测量范围。测量显微镜放大倍数为 50，测量刻度有 100 条线，所以每个测量范围均可获得一个 1% 的分辨率。照明开关在 #518S 漆膜检验仪的面板上，可设置为连续或间断照明以延长电池寿命。使用的是一个 9V 可充电电池，充电器亦可作为代电器用。显微镜可在 2 个方向轴上移动（互相成 90°）且刻度可旋转，所以 #518S 特别适用于评估曲面样品的椭圆孔。

操作方法

用 #518S 漆膜检验仪测量涂层厚度非常简单：用标记笔作一个比较记号，将仪器放在样品表面，将钻头移到测试点的上方并降低使马达打开。钻透涂层一直达到基材。移动显微镜到打孔处的上方，把灯打开，读出基材和比较标记间的刻度数，再乘以一个刻度因数便得到测量结果。特殊应用(多层涂层系统的每一涂层，曲面样品的测量)请查阅操作说明书。

技术数据

测量精度	1%
可充电电池	6F 22 (6LR 61)
尺寸(长×宽×高)	145×55×110 mm
净重	850 g
最小样品尺寸	
不带样品台	150×25 mm
带样品台	10×6 mm

测量范围(微米)	2-200	3-300	5-500	10-1000
钻头	No.2	No.5	No.4	No.3
切割角度	5.7°	8.5°	14°	26.6°
因数(μm/sc.div.)	2	3	5	10

订货信息	
订货号	产品名称
0136.03.31	TNO漆膜检验仪#518-S
供货范围	
- 5号钻头	
- 携带箱	
- 标记笔	
- 螺丝刀	
- 可充电电池(9 V)	
- 充电器230 V, 50 Hz (可要求其他电压)	

附件	
订货号	产品名称
910927241	2号钻头 (2~200μm)
910927841	3号钻头 (10~1000μm)
910927741	4号钻头 (5~500μm)
326.01.32	样品台，用于夹紧任何形状或轮廓的样板

零配件	
订货号	产品名称
910928241	5号钻头 (3~300μm)
435706241	微型灯泡