

附着式检测仪 使用简介



PosiTest AT-M(手动液压型)

PosiTest AT-A(自动液压型)



北京天创时代检测设备有限责任公司
010-82563511 www.1718.com.cn

阅读前请观看操作演示光盘

AB胶使用说明

标准型

- ① 保证粘接面干燥、清洁、无灰尘、无油、无污染。用砂纸打毛粘接面，以获得更好的粘接效果。
- ② 取下推杆中间的密封盖，然后掰断管嘴上的薄片。
- ③ 用推杆挤出等量的胶于干净的表面。再将推杆中间取下的密封盖子盖在管嘴上。
- ④ 至少搅拌 45 秒钟，使两组分混合均匀。在混合后 2 小时内都能够照常使用。
- ⑤ 涂胶于接头的表面并仔细对接，保持接头固定室温下至少 6 小时，至少 24 小时后才能进行测试。在固化前用小刀将多余的胶刮去。

注意事项：

- ① 用后盖严，盖帽切勿混盖。
- ② AB 两剂不可大量混合，否则会急速固化，使反应温度提高，引起危险，应特别小心。
- ③ 胶液触及皮肤衣物可用肥皂水或丙酮洗净，如不慎溅入眼睛应用大量清水冲洗，重者就医。
- ④ 须按易燃品储存及运输。贮藏在阴凉处，有效期六年。
- ⑤ 以上资料是在 25℃ 和湿度 70% 时测试所得，仅供参考，敬请使用者必须以现场实测数据和最佳使用方式为准。

简介

PosiTest 拉拔式附着力测试仪的工作原理是利用液压，使被测基体表面一定直径的涂层脱离来测量涂层的附着力，测试仪的精密表盘显示读数附着力的尺寸，以 MPa 或 PSI 为单位。按照 ASTM D4541-95 和 ISO 4624 标准，PosiTest 拉拔式附着力测试仪测量涂层分离前所能承受的最大的拉拔力。

步骤一 锭子和涂层的预处理

锭子的准备

- 1、去掉锭子底部的氧化物和污物，在研磨垫上摩擦 4-5 次。
- 2、再用干布或纸巾擦拭一遍。

涂层的准备

- 1、用研磨垫轻轻测试涂层表面。
- 2、为确保锭子和涂层粘牢，用酒精或丙酮擦去涂层表面的油污和灰尘。

步骤二 粘接剂和锭子的使用

粘接剂的选择

PosiTest 拉拔式附着力测试仪包括适用于不同用途的粘接剂。粘接剂提供最大的粘接效果，同时将由于涂料的不同所产生的影响降到最小。同时也可以根据测量情况，如凝固时间、涂料类型、工作稳定、附着力大小等，选择其他的粘接剂。将同样容量的 2011/A 和 2011/B 粘接剂挤在调胶板上，用搅拌棒搅匀。

粘接锭子

- 1、将搅匀的粘接剂平整的涂在锭子底部，粘接剂厚度大概为 50-100 微米。
- 2、将锭子粘在被测涂层的测试区域。注意：如果涂层表面是垂直或朝下的，在粘接剂凝固的过程中需保持锭子固定。
- 3、柔和的向下按锭子，将多余的粘接剂挤出。但不要旋转和前后滑动锭子以防止会出现气泡。
- 4、用棉花棒小心的擦掉锭子边缘的多余的粘接剂。
- 5、参照粘接剂的说明，等待粘接剂凝固。

步骤三、测试区的分离

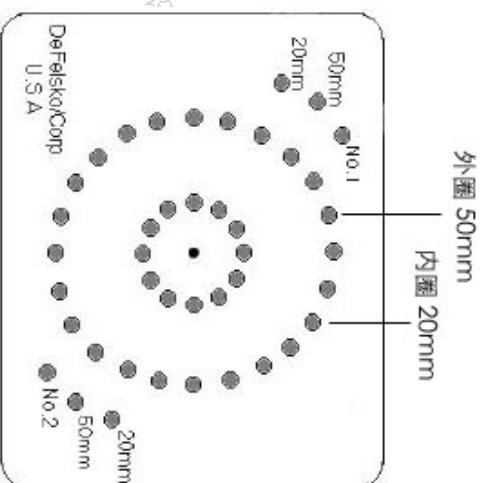
切割

- 1、沿着锭子的边缘用20mm/50mm切割器切割涂层。
- 2、清除切割过程产生的碎屑。

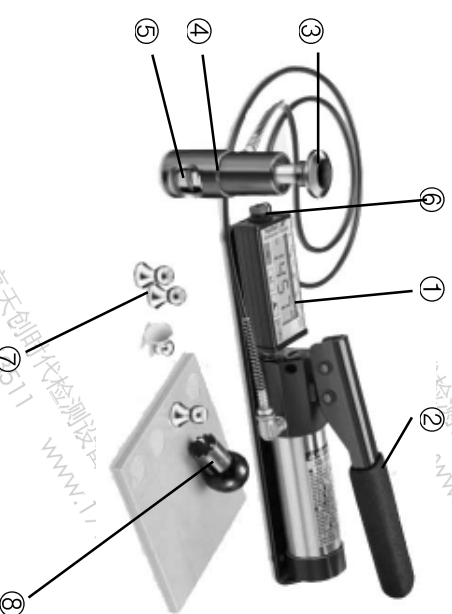
钻孔

(适用于20mm和50mm的锭子，适用于混凝土上的涂层)

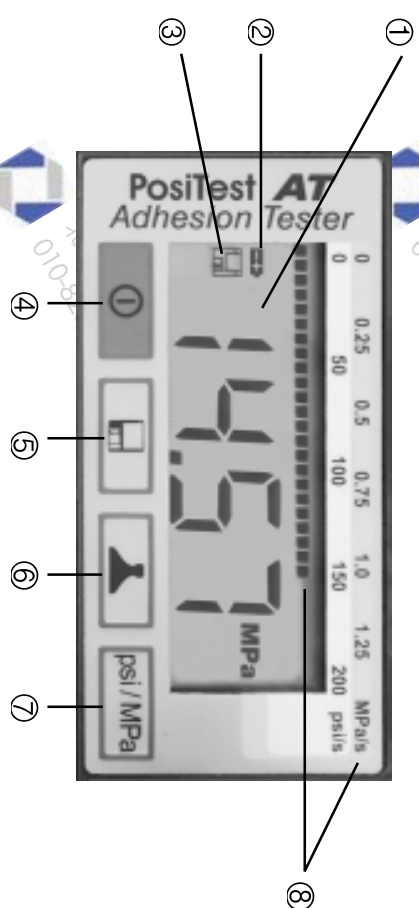
- 1、将钻孔模板放置在涂层表面，用钻头在模板上标注的NO.1孔上钻孔，涂层表面的孔称为1号孔。完成后，移开模板，清除碎屑。
- 2、重新将钻孔模板放置在涂层上，用模板上的连接销钉钉入NO.1和涂层表面的1号孔中。
- 3、在NO.2孔上打孔，涂层表面的孔称为2号孔。完成后移开模板，清除碎屑。
- 4、重新将模板放置在涂层表面，将另一个销钉钉入NO.2和涂层表面的2号孔中。
- 5、此时钻孔模板的定位已完成，根据锭子尺寸选择在模板内圈(20mm)或模板外圈(50mm)打孔。
- 6、完成后移开模板，清除碎屑。
- 7、将模板放置在涂层表面，根据锭子尺寸，如锭子尺寸为20mm，则将一个销钉钉入模板上标注的其中一个20mm的孔和涂层表面的1号孔中，另一个销钉钉入模板上标注的另一个20mm的孔和涂层表面的2号孔中。重复5-6步骤。如锭子尺寸为50mm，则将销钉钉入模板上标注的50mm和分别对应的一号孔及二号孔。



步骤四 A、拉拔测试(AT-M 手动型)

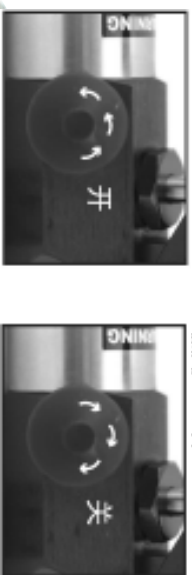


- ① 液晶显示屏
- ② 液压泵手柄
- ③ 拉拔器手柄
- ④ 拉拔器机身和套筒
- ⑤ 快速插头
- ⑥ USB 接口和充电口
- ⑦ 锭子
- ⑧ 切割器



- ① 液晶显示读数，并保持最大
- ② 低电/压指示
- ③ 存储模式指示
- ④ 开机键 / 清零键(开始下一次测量)
- ⑤ 存储键
- ⑥ 锭子尺寸选择
- ⑦ 测量单位 psi /MPa 转换
- ⑧ 加压速率指示和单位

1、确认液压泵的压力阀门完全打开。阀门位于液压泵的侧面，顺时针为关，逆时针为开。



2、将拉拔器手柄完全压进拉拔器机身，套管套在锭子顶部。套管底部形式，用手将图中A提起，当锭子顶部嵌入后松手。快速套管会弹开。

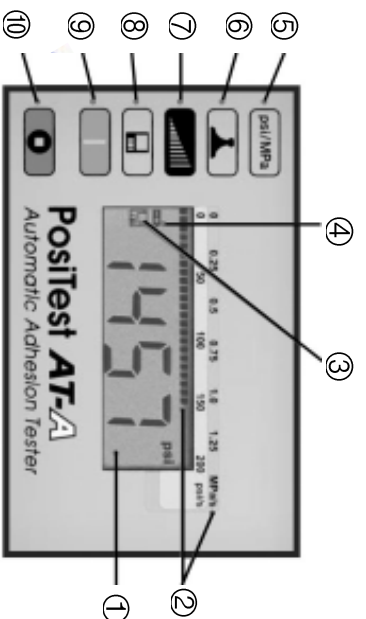


- 3、完全关闭液压泵的压力阀门。
- 4、按 **0** 键开机。根据要求，按 **▲** 键选择锭子尺寸，按 **A** 键选择测量单位，关机后仪器也会保留这些设置。
- 5、重要：在加压前按 **0** 键清零，准备下一次测量。
- 6、用液压泵手柄加压。注意要匀速加压，确保每秒钟的加压速度小于 1MPa (150psi)，直到锭子从涂层表面拔起。
- 7、可以按 **■** 键存储读数(选件)。
- 8、打开液压泵的压力阀门，从快速插头上取下锭子。

步骤四 B、拉拔测试(AT-A 自动型)



- ①液晶显示屏
- ②液压软管
- ③拉拔器手柄
- ④拉拔器机身和套管
- ⑤快速插头
- ⑥USB 接口
- ⑦电池仓



- ①液晶显示读数，并保持最大
- ②加压速率指示和单位
- ③存储模式指示
- ④低电压指示
- ⑤测量单位 psi/MPa 转换
- ⑥锭子尺寸选择
- ⑦加压速率选择
- ⑧存储键
- ⑨开机键 / 开始测量键
- ⑩关机键 / 停止测量键

1、将拉拔器套管套在锭子顶部。套管底部为快速插头形式，当锭子顶部嵌入后松手。快速套管会完全卡住锭子。

2、按 **■** 键关机。如果不操作仪器，5分钟后会自动关机，或者按 **0** 键关机。

3、设置

- a.按 **psi/MPa** 键选择显示单位
- b.按 **▲** 键选择锭子尺寸
- c.按 **■** 键选择加压速率

锭子尺寸	PSI加压速率	MPa 加压速率
10mm	125/200/400/600/725	1.00/2.00/3.00/4.00/5.00
14mm	60/100/200/300/360	0.40/0.70/1.40/2.00/2.50
20mm	30/50/100/150/180	0.20/0.30/0.70/1.00/1.20
50mm	5/8/16/24/30	0.04/0.08/0.12/0.16/0.20

- 4、按  键进入测量状态，仪器显示读数清零。
- 5、在此按  键开始测量，仪器自动执行以下四步：
 - a. 初始化，仪器显示“0”
 - b. 加压
 - c. 测试，仪器根据设置计算附着力
 - d. 卸压，附着力最大值显示在屏幕上
- 6、卸下锭子。
- 7、如果需要，可以按  键存储数据。

注：

按  键可以在任何时候停止加压，仪器显示附着力最大值并开始卸压。

问题处理

如果仪器没反应或不能关机——

按住  键不松手，然后按  键，仪器会关机。

测试结果分析

只有涂层被完全拔下时，读数才 100% 有效。

存储数据

按  键存储数据，屏幕显示  图标。

可以按  键回看存储的数据。对于 AT-A 自动型，也可以通过按  键和  键查看锭子尺寸和加压频率。

测试结果的完整信息可通过选配的软件下载到计算机中。

按  键 (AT 手动型) 或  键 (AT-A 自动型) 退出回看模式。

要删除存储的数据，先按住  键或  键不松手，再按  键。屏幕上  图标会消失。

电池供电

Postest AT-M 为充电电池，可连续使用 60 小时。电池电量弱时， 显示在屏幕上，需要充电，充电时间大概 14 个小时。

Postest AT-A 为充电电池，充满电后能进行 200 次操作。电池电量弱时， 显示在屏幕上，需要充电，大概 2~3 小时。