QGZ—（6、12、24）型
漆膜干燥时间测定仪

使
用
说
明
书

南北潮商城 | www.nbchao.com

一、用途：

QGZ—（6、12、24）型漆膜干燥时间测定仪是测量涂料干燥时间的一种新型仪器。对于各种涂料所形成的涂膜都能以描绘圆形轨迹的形式自动连续展现干燥过程各个阶段的状态，能直观地分析、观察各阶段所用时间。是涂料检测及涂料配方研究的理想仪器。

二、主要结构及工作原理（参考简图）

仪器由开关（1），外罩（2），电机（在罩内），支脚（3），连接轴（4），转臂（5），划针（6），试板（7），时间刻度盘（8）组成。

原理为：将仪器放置在制备好的涂膜试板上，接通电源、同步电机，通过连接轴（4）带动装有划针（6）的转臂（5）。（转臂为自由垂落状态）以一周/6 小时、一周/12 小时、一周/24 小时的速度匀速转动，划针即在涂膜上划出直径为 100mm 的圆形轨迹。由于涂膜随时间延长而逐渐干燥，因而划针在涂膜上的犁痕由宽变窄，由深变浅，以至最后划不出痕迹，从而显示出干燥情况的全过程。

三、主要技术参数：

1、 电源：AC220V・50HZ

2、 测量误差：±0.5%

3、 划针所划圆形轨迹直径：100mm

4、 划针端部 R 为：0.25、0.5、1.0、1.5mm

四、使用要求：

1、试板：玻璃板（200*200*2—3）。或平滑马口铁板（200*200*0.2—0.3）或商定的试板材料。

2、试验环境：按 GB1727—79 要求，涂好的试板水平放置，避开气流、无阳光直射，在温度为 25±1°C，相对湿度为 65±5%的条件下进行干燥试验或按其它商定的条件进行干燥试验。

五、干燥名词解释：

1、按 GB1728—79 的规定解释为：表层成膜时间为表干时间。全部形成固体涂膜的时间为实际干燥时间。

2、国际上有的先进工业国解释为：

流平阶段——划针划过后，漆膜表面恢复原有状态。

开始干燥——划针划过后，漆膜表面未恢复原有状态，有波纹出现。

表面干燥——划针划过后，漆膜表面有拉伤痕迹。

基本干燥——划针划过后，漆膜表面可见轻微划伤。

完全干燥——划针划过后，漆膜表面无划痕。

六、使用方法（参考简图）

1、按 GB1727—79 要求，在试板（本说明书 4 四.1 项）上制备涂膜。

2、依涂膜的干燥特性选用划针，快干漆选用细划针。

3、将仪器整体置于试板上。放置之前，须用手指将转臂（5）逆时针（俯视）拔紧，以消除机械间隙。

4、在试板与划针接触部位划一个记号，接通电源、按下开关、指示灯同时亮、电机运转、试验开始。

5、试验结束，关闭电源，取下试板，将时间刻度盘（8）同心的放在试板上，并使盘上 0 点对准试板上的试验开始点，根据本说明书第五项的名词解释。即可判断整个干燥过程的各个阶段所用时间。

七、维护事宜：

1、用后应将划针清洗干净，以备再用。整机应放回盒内，置于干燥处。

南北潮商城 | www.nbchao.com

2、转臂（5）应摆动自如，活动部位应注水许机油。

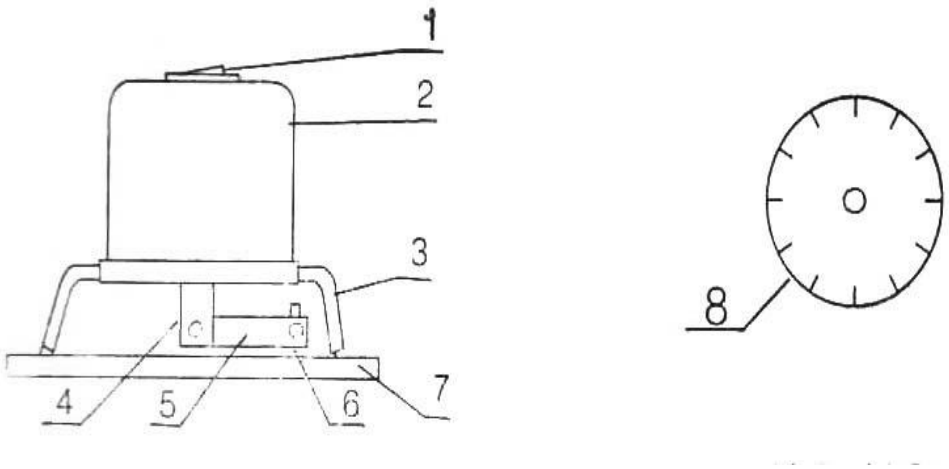
八、附件：

时间刻度盘一块。划针四枚。

九、说明：

1、QGZ—（6、12、24）型为三种规格漆膜干燥测定仪，可根据用户需要供货。

2、为制备均匀及规定厚度的涂膜，建议选用本公司生产的国际上普通采用的“QTS 型丝棒涂布器”制模。即保证涂膜厚度又使涂膜均匀。



仪器简图

1、开关　　2、外罩　　3、支脚　　4、连接轴

5、转臂　　6、划针　　7、试板　　8、时间刻度表

南北潮商城 | www.nbchao.com