附着力检测仪
使用简介



PosiTest AT-M*(手动液压型)*



PosiTest AT-A*(自动液压型)*

Jotun coating(zhangjiagang) CO., LTD.

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，可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,只供参考,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大小，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。

Jotun coatings(zhangjiagang) Co., LTD.

步骤三、测试区的分离

切割

1 、沿着锭子的边缘用 20mm/50mm 切割器切划涂层。

2 、清除切划过程产生的碎屑。

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。

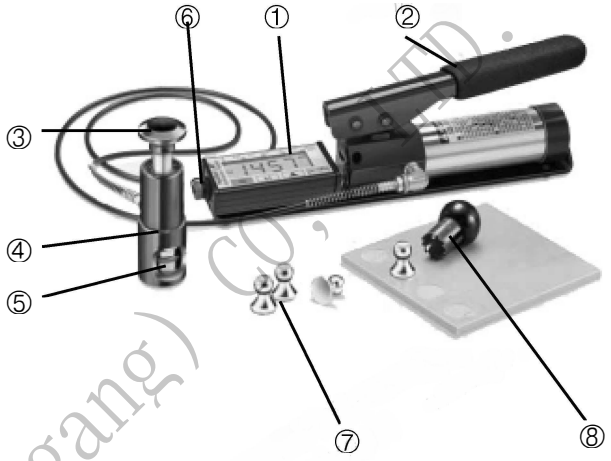
5 、此时钻孔模板的定位已完成，根据锭子尺寸选择在模板内圈(20mm)或模板外圈(50mm)打孔。

6 、完成后移开模板，清除碎屑。

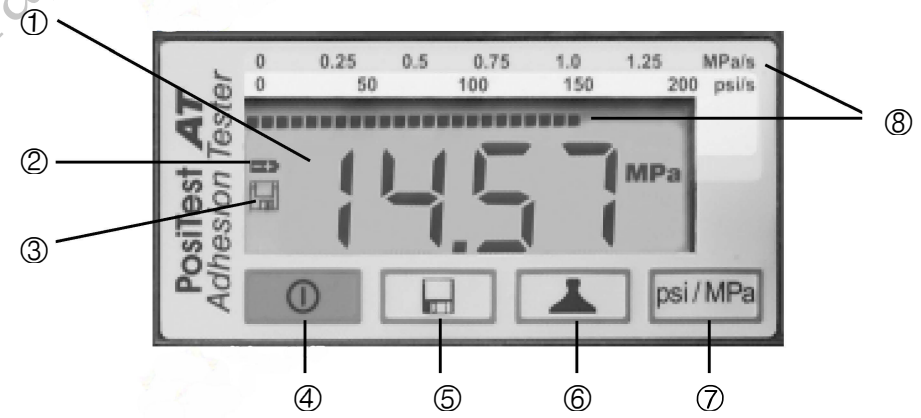
7 、将模板放置在涂层表面，根据锭子尺寸，如锭子尺寸为 20mm，则将一个销钉钉入模板上标注的其中一个20mm的孔和涂层表面的1号孔中，另一个销钉钉入模板上标注的另一个 20mm 的孔和涂层表面的 2 号孔中。重复 5-6 步骤。如锭子尺寸为 50mm，则将销钉钉入模板上标注的 50mm 和分别对应的一号孔及二号孔。



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低电压指市
③存储模式指市
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

Jotun Coating(Zhangjiagang) Co., Ltd.

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，套筒套在锭子顶部。套管底部为快速插头形式，用手将图中 A 提起，当锭子顶部嵌入后松手。快速套管会完全卡住锭子 。

3 、完全关闭液压泵的压力阀门。

4、 按 键开机。根据要求，按 键选择锭子尺寸，按 键选择测量单位，关机后仪器也会保留这些设置。

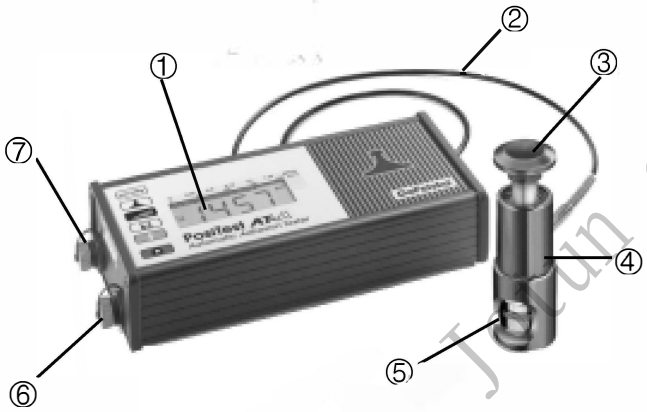
5 、重要：在加压前按 键清零，准备下一次测量。

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。

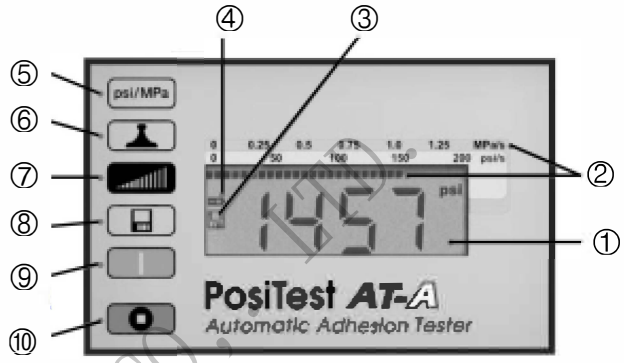
7 、可以按 键存储读数(选件)。

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拉拔器机身和套筒
⑤快速插头
⑥ USB 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
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 、将拉拔器套筒套在锭子顶部。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 键开机。如果不操作仪器，5分钟后会自动关机，或者按 键关机。

3 、设置

a.按 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

Jiun coating(zhangjiagang) co., ltd.

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 、卸下铳子
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 psi/MPa 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 键查看铳子尺寸和加压频率。
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

PosiTest 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，充电时间大概大概 14 个小时。

PosiTest 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。

Jotun coating(zhangjiagang) CO., LTD.