

划格刀

EN, EN ISO, ISO, ASTM

目的和应用

基材上涂层的附着力不仅是一个描述涂层和基材之间粘接性能的物理指标，而且也是重要的防腐蚀性能指标。因为附着力差的区域很容易受到腐蚀，标准的划格测试提供了非常直截的附着力性能检测方法。



测试原理

基本原理为用一系列几入刀刃以直角的方式划破涂层，所获得的方格可通过目测涂层从基材破裂处来评估。也可以和标准中的划格图案进行比较。

设计和功用

仪力信295型划格刀为手动操作的仪器，价格优惠，可满足所有的划格测试标准。它由一个塑料把手和装在其上的刀头组成，刀头可调整到使操作者感到最舒适的位置操作。可提供不同类型的刀头，一种符合EN ISO 2409标准的胶带可供选择。

供货范围

所有295的划格仪器供应齐全，包括安装在塑料把手上的刀头。装在一个坚固的塑料携带箱中，并且还包含一个尼龙刷子和一个2.5倍的放大镜。对于295/III单刃刀头，还提供有一把折尺。仪器同时带厂家证书M。

标准	膜厚	刀号X间距(mm)	型号
ISO2409	最高至60 μm	6X1 ²⁾	295/I, 295/IX, 295/III, 295/XII, 295/XIII
		6X2 ³⁾	295/II, 295/X, 295/III, 295/XII, 295/XIII
EN ISO 2409 ¹⁾	60~120 μm	6X2	295/II, 295/X, 295/III, 295/XII, 295/XIII
JIS K 5600-5-6	120~250 μm	6X3	295/VII, 295/XI, 295/XII, 295/XIII
En 13523-6 ⁴⁾ (以前是 ECCA-T6)	最高至60 μm	6X1	295/I, 295/IX, 295/III, 295/XII, 295/XIII
		大于60 μm	295/IV, 295/III, 295/XII, 295/XIII
ASTM D3359	最高至50 μm	11X1	295/V, 295/III, 295/XII, 295/XIII
		50~125 μm	295/II, 295/X, 295/III, 295/XII, 295/XIII
VDA 621-411	最高至60 μm	6X1	295/I, 295/IX, 295/III, 295/XII, 295/XIII
		60~120 μm	295/II, 295/X, 295/III, 295/XII, 295/XIII
		大于120 μm	295/VII, 295/XI, 295/XII, 295/XIII
DBL 5416	不限制膜厚	6X1.5	295/XII
ISO 2409-1972 BS 3900:E6 NF T 30-038 (已全部取消)	约定	11X2	295/VI

1) 1994年后，欧洲标准EN ISO 2409取代了国家标准DIN 53151, BS 3900: E6, NFT 30-38, NEN 5337和SIS 184172。

2) 对软基材。





3) 对硬基材。

4) 划格测试后还可做深拉实验 (EN ISO 1520)。深拉实验可用下列仪器完成：
ERICHSEN 杯凸实验仪，型号200、202、202EM
符合ASTM D 3359的冲击测试装置304 ECCA

划格刀

EN, EN ISO, ISO, ASTM

划格图案等级

图案	描述	等级
	切割线平滑，没有任何涂层脱落	
	切割线交汇处有少量涂层脱落，脱落面积为整个区域的5%左右	1
	切割线和交汇处有少量涂层脱落，脱落面积大于5%，但小于15%	2
	切割线上或方格内（部分或全部）有涂层脱落，脱落面积大于15%，但小于35%	3
	切割线上或方格内（部分或全部）有涂层脱落，脱落面积大于35%但小于65%	4
	涂层脱落面积大于65%	5


订货指南

图片	订货号	产品描述
	0019. 01. 31	295/I划格刀 6刀刃，间距1mm
	0019. 02. 31	295/II划格刀 6刀刃，间距2mm
	0019. 07. 31	295/VII划格刀 6刀刃，间距3mm
	0019. 09. 31	295/IX划格刀 6刀刃，间距1mm，配自由旋转轴
	0019. 10. 31	295/X划格刀 6刀刃，间距2mm，配自由旋转轴
	0019. 11. 31	295/XI划格刀 6刀刃，间距3mm，配自由旋转轴

划格刀

EN, EN ISO, ISO, ASTM









订货指南

图片	订货号	产品描述
	0019.03.31	295/III单刃划格刀 配备折尺, 折尺有10片, 厚度1mm
	0019.12.31	295/XII单刃划格刀 配备折尺, 厚度1mm和1.5mm各10片
	0019.13.31	95/XIII单刃划格刀配备折尺, 人机化设计, 带手柄, 三角结构, 厚度1mm、2mm、3mm各5片
	0019.15.31	295/XV螺旋尺 通用型划格尺, 划格间距通过指轮调节
	0019.05.31	295/V划格刀 11刀刃, 间距1mm
	0019.06.31	295/VI划格刀 11刀刃, 间距2mm
	0019.04.31	295/IV划格刀 2刀刃, 间距5mm
	0019.14.31	295/XIV单刃划格刀 刀头经过硬化镀层处理
	0239.01.31	295/I划格刀头 6刀刃, 间距1mm, 带手柄
	0239.02.31	295/II划格刀头 6刀刃, 间距2mm, 带手柄
	0239.05.31	295/V划格刀头 11刀刃, 间距1mm, 带手柄
	0239.07.31	折尺有10片, 厚度1mm
	0239.08.31	折尺, 厚度1mm和1.5mm各10片
	0239.06.31	折尺, 人机化设计, 带手柄, 三角结构, 厚度1mm、2mm、3mm各5片

划格刀

EN, EN ISO, ISO, ASTM

订货指南

图片	订货号	产品描述
	0433.01.32	刀头 适用于295/I, 295/IX
	0433.02.32	刀头 适用于295/II, 295/X
	0433.03.32	刀头 适用于295/III, 295/XII, 295/XIII
	0433.04.32	刀头 适用于295/IV
	0433.05.32	刀头 适用于295/V
	0433.06.32	刀头 适用于295/VI
	0433.07.32	刀头 适用于295/VII, 295/XI
	0564.01.32	测试头 适用于295/I, 295/IX