

byk 百格刀|划格仪操作步骤:

- 1、用工具在涂层上切出十字格子图形, 切口直至底材;
- 2、用毛刷沿对角方向各刷五次, 使用胶带贴在切口上并拉开;
- 3、使用一个带照明的放大镜检查格子区域;
- 4、根据划格结果评价标准分级 (ISO 等级 0—5/ASTM 等级 5B-0B)

byk 百格刀|划格仪标准规定两刀齿之间的间距:漆膜厚度小于 60 μm (2 mils) 刀齿间距 1mm漆膜厚度达到 120 μm (5 mils) 刀齿间距 2mm漆膜厚度超过 120 μm (5 mils) 刀齿间距 3mm

符合标准: ASTM D3002 D3359 DIN EN ISO 2409

订购信息及技术指标:

型号	名称	标准	刀齿数	切刀面数	刀齿间距	含六角扳手
A-5120	划格试验器 1mm	DIN/ISO 6	6		1mm (0.04 英寸)	
A-5122	划格试验器 2mm	DIN/ISO 6	6		2mm (0.08 英寸)	
A-5125	划格试验器 1mm	DIN/ISO 6	1		1mm (0.04 英寸)	是
A-5126	划格试验器 2mm	DIN/ISO 6	1		2mm (0.08 英寸)	是
A-5128	划格试验器 3mm	DIN/ISO 6	1		3mm (0.12 英寸)	是
A-5121	划格试验器 1.5mm	ASTM	11	6	1.5mm (0.06 英寸)	
A-5123	划格试验器 1mm	ASTM	11	1	1mm (0.04 英寸)	是
A-5127	划格试验器 1.5mm	ASTM	11	1	1.5mm (0.06 英寸)	是