

BGD 568

T 弯折机

使用说明书



Biuged

标格达精密仪器（广州）有限公司

地址：广州市增城区中新镇福中路 15 号

电话：020-32955999

邮箱：service@biuged.com

传真：020-32955818

网址：www.biuged.com

公司简介

标格达精密仪器（广州）有限公司致力于将高品质、高精密的涂料油墨进口检测仪器国产化。公司自成立以来，一直秉承为涂料、涂装、油墨、印刷等行业提供最为专业和精密的检测仪器。我们拥有众多专业的销售工程师和售后服务人员，可以为您提供全方面的最佳实验室配套检测仪器解决方案，并可解决您对 GB, ISO, ASTM, ES, JIS 或任何非标的测试仪器要求。

同时，我们还提供该行业各种仪器的技术支持、特殊改装和性能优化、实验室的整体设计、检测人员全方位的培训及标准咨询等服务。作为全国涂料和颜料标准化技术委员会的成员，我们长期与全国大部分第三方涂料质检机构、大型涂料实验室、高等院校及科研院所保持紧密而良好的合作关系，积极参与国家标准的制修订工作并为他们提供符合各种标准的测试级底材与标准消耗品。保证了实验室数据的准确性、重现性和不同实验室之间的可比性。

公司总部坐落在广州经济技术开发区和广州科学城入口。到目前为止，BIUGED 公司在境外三十多个国家和地区设有代理商或办事机构，国内在上海、武汉、重庆、厦门设有办事处。公司生产基地位于广州增城市中新镇，车间配备许多进口的精密设备（如数控精密磨床，车床，铣床等）及一大批有丰富工作经验的精密机械加工的工程师。我们本着诚信、专业、热情的经营宗旨竭诚欢迎广大客户对我们的指导！

工厂

地址：广州市增城区中新镇福中路 15 号

电话：020-32955999（10 线）

传真：020-32955818

E-mail：carish@biuged.com

广州办公室

地址：广州天河区高唐软件园思成路3号首层

电话：020-82169666 32955999

传真：020-82340996 32955818

E-mail：wcb@biuged.com

上海办公室

地址：上海市青浦区朱枫公路1111号中采产业园首层

电话：021-59240298

传真：021-59242303

E-mail：xjx@biuged.com

一、简述

1.1 试验原理

把涂漆表面朝向弯曲的外侧，以逐步减小的曲率半径将涂漆试板弯曲180°折回其背面，其中曲率半径的大小由间隔物决定。试板弯曲后，通过放大镜检查每块样板的涂层开裂情况并通过胶带拉脱试验观察涂层的剥落情况。以T-弯评级来表示在不出现涂膜开裂或剥落，即不通过不再发生的情况下试板能够被弯曲的最小直径。也或通过放大镜进行目视检查，用于确定涂膜是否出现任何形式的剥落。

1.2 专业术语

T-弯试验：通过将涂漆试板弯曲180°来测定涂料柔韧性能的试验。

T-弯评级：涂漆试板绕着规定厚度的间隔物进行弯折，在涂膜不发生开裂或失去附着力（剥落）的情况下，所用间隔物的最小个数。

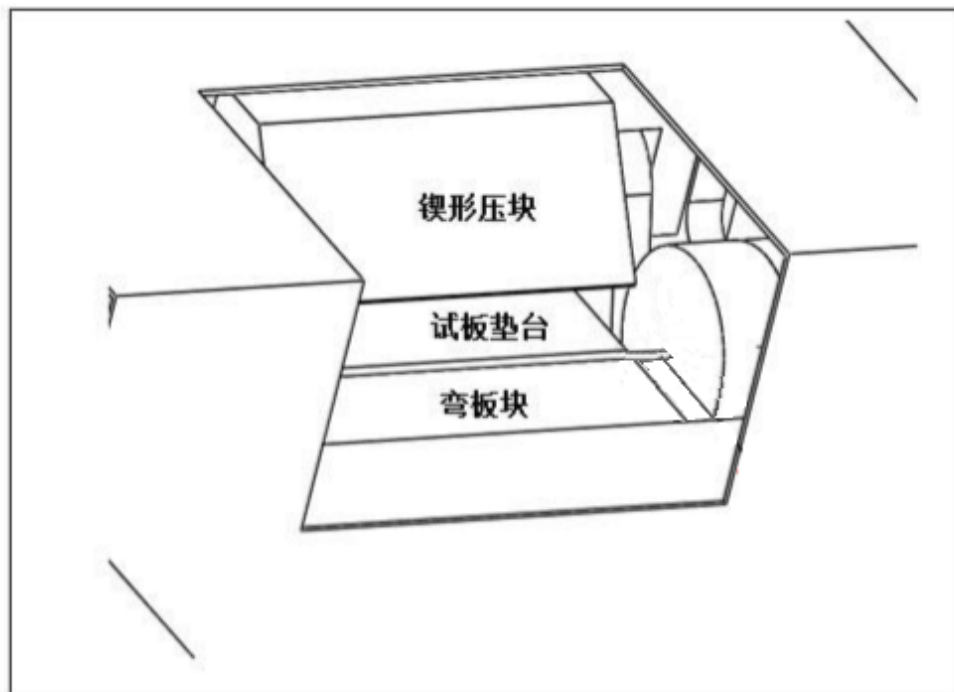
1.3 仪器简介

BGD 568-T弯折机符合GB/T 30791和ISO 17132 《色漆和清漆 T-弯试验》标准中折叠法（绕试板自身反复折叠）的要求。具有结构紧凑，外观简洁，使用方便等特点，是用来测定彩色钢板、铝板的抗弯折性能的理想设备。

二、主要技术参数

- ◆ 试验底材：钢板厚度≤1.0mm；铝板厚度≤2.0mm
- ◆ 整机重量：50Kg
- ◆ 外形尺寸：300mm×300mm×190mm（长×宽×高）

三、仪器结构图



四、试验

4.1 试板准备

除非另有约定，使用长方形的钢板（宽度不超过100mm，试板表面必须平整）。按照ISO 1514规定在涂装前用特定的程序方法（见第9章）处理每块试板，施涂后进行干燥、固化或烘干。

4.2 涂层厚度

以ISO 2808中给出的一种方法测定涂层的干膜厚度，以 μm 计。

4.3 试板状态调节

除非另有约定，在进行试验之前涂漆试板需在温度为 $(23\pm 2)^\circ\text{C}$ 、相对湿度为 $(50\pm 5)\%$ 的条件下养护至少16h。

4.4 试验条件

除非另有约定，在温度为 $(23\pm 2)^\circ\text{C}$ 、相对湿度为 $(50\pm 5)\%$ 的条件下进行试验。

4.5 试验步骤

4.5.1 将仪器放置在坚固平稳的工作台上，仪器正对操着者，在仪器底板四个孔内安装固定螺丝，使之与工作固定。安装两个左右手柄，并使其处于最前端位置。

4.5.2 把右手柄向后扳至一定角度，使楔形压块与下边的试板垫台分开一定距离，把准备好的试板平行试板定位块方向，放入试板垫台 10mm 左右，涂膜面朝下。

4.5.3 往前扳右手柄，使楔形压块压紧试板。

4.5.4 往后扳左手柄，抬起试板下的弯板块，使其上面的试板压紧楔形压块的斜面。

4.5.5 往前扳左手柄使弯板块返回原位，再取出其中的试板

4.5.6 往后扳右手柄，使楔形压块与试板垫台分开一定的距离，将已弯折后的试板放入。

4.5.7 反复多次前后扳动右手柄，压平已经被弯折的试板部分，确保弯曲内侧的试板表面之间尽可能的紧密接触。（此时可认为试板已经绕自身弯曲 180° ，即0T）

4.5.8 立即用5~10倍的放大镜检查弯曲面出现的任何开裂现象（弯曲面中距试板每边边缘5mm之内的部分忽略不计）。如果出现了开裂或剥落的现象，则重复以上的弯曲步骤，直到不再有开裂或剥落出现。

备注：除非另有约定，也应采取下面的试验方法检查每块弯曲试板的涂膜剥落情况。在试板弯曲面的涂层上黏贴一段胶带（符合IEC 60454-2的规定，粘结强度在6N/25mm至10N/25mm之间），将胶带蹭平以确保与涂层保持良好的接触，然后将胶带快速的拉脱。如果在胶带上无可见的涂膜残留物附着，则认为涂层没有从试板上剥落。

4.6 试验结果表示

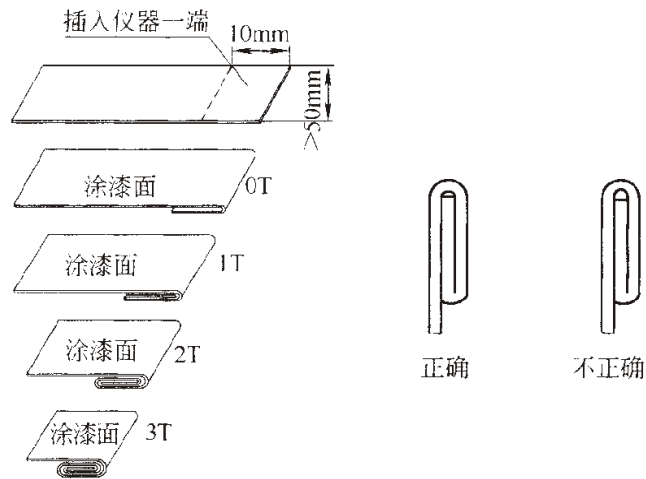
以 T_f 值来表示T-弯的评级，是指试板初次弯曲之后，直到不再出现涂膜开裂或剥落现象时其绕自身进行弯曲的次数。若初次弯曲后未再次进行弯曲，则将结果记录为0 T_f ；若初次弯曲后进行了一次弯曲，则将结果记录为1 T_f ，以此类推。

如果允许使用直角三角形形状的试板，其两边的长度应该最好是相等的并且在10cm至15cm的范围之内。这种形状的试板每次弯曲暴露的部分可以用作以后的检查和作为一个永久的记录。

4.7 其它注意事项

4.7.1 扳动手柄时，请均匀用力并保持匀速。

4.7.2 T 弯试验示意图：



五、售后服务

标格达公司对所有售出的仪器均提供免费一年的保修服务（从交货日期开始计算）；并提供终身有偿维护及校准。

保修条款（只限大陆用户）：

- A.** 购买后 15 个工作日内非人为损坏的仪器，我公司将给予免费更换新机，并承担双程运输费用。
- B.** 购买后一年之内属于自然损坏的机器，用户只需寄回机器或相应配件，我处将免费提供维修服务及相应配件，并免费运输给用户。
- C.** 对于一年后自然损坏的机器和任何时候使用不当造成损坏的仪器，用户需要承担来回运输费用、更换配件费用和维修人工费用。
- D.** 对于人为损坏的机器（如自行修改线路等），我处将不给予维修服务和支
- E.** 为了确定机器是属于自然损坏还是人为损坏，用户必须提供已损坏原机器或配件，否则将一律视为人为损坏，将不给予维修服务。
- F.** 保修凭证：加盖公司公章的收据以及销售送货单、贴于仪器机身上的保修标签均可作为保修凭证。如以上均无法证明，用户将不能享受保修服务。

注意：任何未经我公司许可自行拆卸或维修机器的行为将有可能导致其它费用的产生！！

六、装箱单

T-弯折机主机	1 台
手柄	2 条
使用说明书	1 份
合格证	1 份

七、其它

若您想了解该仪器其它更详细的相关信息或希望得到一份详细产品目录，请访问 www.biuged.com 或联系标格达仪器公司总部或在各地的代理商。