

## GW50+钢筋位置测定仪测试技巧

- 1.每进入检测状态(厚度测试、直径测试和钢筋扫描)时，系统自动重新校正探头，这时应把探头拿到空中或远离金属等导磁介质。
- 2.检测表面要尽量平整，以提高检测精度，避免出现误判的情况。
- 3.检测过程尽量保持匀速移动探头，避免在找到钢筋以前向相反的方向移动，即在找到钢筋以前避免往复移动探头，否则容易造成误判。
- 4.探头移动速度不应大于 20mm/s,否则容易造成较大的检测误差甚至造成漏筋。
- 5.如果连续工作时间较长，为了提高检测精度，应注意每隔 5 分钟左右将探头拿到空气中远离钢筋，按确定键复位一次消除各种误差(对检测结果有怀疑时，可以复位以后再检测)。
- 6.在用已知钢筋直径检测保护层厚度即厚度测试功能时，为保证保护层厚度检测的准确性，用户应设置与实际钢筋直径相符的钢筋直径值.因为不同直径的钢筋对探头的响应不同所以用不同钢筋直径设置值来检测同一钢筋，其检测结果会有一定差异。
- 7.切换键可以进行第一标称范围和第二标称范围的切换，增力检测保护层厚度的精度，切换后必须按确定键复位一次。
- 8.注意扫描小车的方向，避免向相反的方向移动，否则容易造成误判。
- 9.数值判定

当保护层厚度值大于一定值时，探头检测信号比较微弱，此时为了减少误判，一般程序不对钢筋位置自动判定，需要用户根据当前值的变化规律来判定钢筋位置，我们将这种判定方式称为数值判定。观察屏幕右侧显示的两位小字体数值，当该值由大变小时，表示探头在逐渐靠近钢筋，继续移动探头，当该数字值开始由小变大时，表示探头在逐渐远离钢筋，在相反方向的附近位置慢慢往复移动探头，出现数字最小值且信号值最大时的位置点击【直径】、【网格】、【剖面】可以查看相应的数据。