

E125 粗糙度比较板使用说明



1. 将被测试表面的杂物清除干净。
2. 选择合适的粗糙度比较板。E125 有两种可供选择:使用石英砂作磨料清洁后的表面可选用 E125-1 型比较板; 使用钢丸作磨料清洁后的表面可选用 E125-2 型比较板。

将比较板放在被测表面的某一区域,让被测表面直接与比较板的四个区依次进行比较,或者通过手持式放大镜(不超过 7 倍)进行比较,看被测表面的粗糙度与比较板的哪一区粗糙度最为接近,从而确定其等级:

细致级	相当于 1 区及以上,但不超过 2 区
中级	相当于 2 区及以上,但不超过 3 区
粗糙级	相当于 3 区及以上,但不超过 4 区

3. 记录被测表面所有区域的级别. 如果任何测试区域的表面都低于”细致级”,那末报告应为”较细致级”. 如果任何测试区域的表面都高于”粗糙级”,那末报告应为”较粗糙级”.

比较板的维护和校准---参考 ISO8503-1:

比较板在使用过程中应注意不要磨损,如其外观有明显磨损,则需要重新校准. 在每日使用的情况下应间隔 3 个月重新校准一次. 如对测试结果有异议,也应在评估前对比较板进行校准.

注意事项:

1. E125 比较板只适用于清洁表面达到 Sa2.5 和 Sa3 级的条件(参考

Elcometer128 瑞典清洁标准)。

- 当视觉评估困难时，也可进行触觉评估。用指甲背划过测试表面和比较板，评估最接近的粗糙度等级。

用表面粗糙度比较板评估喷砂清洁表面的方法符合国际标准 8503 第一部分。

区号	ISO8501/1	从显微镜得到的数据			从显微镜得到的数据		
	Um Hy 或 Ry5	Um/Hy	实际偏差 20%	最大偏差	ISO8503/3	ISO8503/4	实际偏差 20%
MASTER COUPON - Shot S101							
1	23-28	26.15	21.8%	33%	24.9	9.07%	20%
2	35-45	35.65	16.1%	33%	39.06	8.16%	20%
3	60-80	63.2	14.92%	33%	75.19	8.0%	20%
4	85-115	96.45	17.03%	33%	98.28	11.62%	20%
MASTER COUPON - Grit G201							
1	23-28	24.95	20.76%	33%	26.46	11.45%	20%
2	50-70	64.3	13.14%	33%	62.7	7.91%	20%
3	85-115	103.95	17.8%	33%	90.8	7.09%	20%
4	130-170	153.1	16.63%	33%	147.71	11.42%	20%

E125 粗糙度比较板特点：

由高纯度镍电镀的特定低碳钢制成；
比较板上有细砂型和喷丸型两种规格；
符合 ISO8503 标准所规定的细、一般、粗糙三个等级；
达到喷砂、喷丸清除表面的 Sa2.5 级和 Sa3 级标准。

E125 粗糙度比较板

型号：E125-1

适用于粗砂 等级：25/60/100/150μm

型号：E125-2

适用于喷丸 等级：25/40/70/100μm