

## 耦合剂 ZMG 简要使用说明

一、ZMG 是一种有固体填充物的黏性膏剂，为防止长期存放发生成分不均匀的情况，请于水平状态下放置。使用前，请进行揉捏，使管内的膏剂能尽量均匀。

二、使用温度范围：200<sup>0</sup>c-600<sup>0</sup>c，闪点温度为 300<sup>0</sup>c，自然温度为 550<sup>0</sup>c。

三、在测厚仪的操作说明书上对如何进行高温测厚有较详细的说明，这里附上原文。其中主要点是：

- 1、要彻底清理待测表面（钢丝刷去除氧化层）。
- 2、使用 ZMG 之前先在管内揉捏。
- 3、取一滴豌豆大小耦合剂于探头表面上（而不是待测表面上）。
- 4、仔细地使探头与检测面耦合，为防止损坏探头表面，测试时不要搓动。
- 5、经 2-3 秒后，ZMG 融化便能提供良好耦合。
- 6、温度超过 550<sup>0</sup>c，ZMG 自发起火，此时耦合不良。
- 7、耦合时间不要超过 5 秒，若在此时间内尚未显示厚度读数，则应将探头移开冷却。
- 8、若检测面是曲面，则可作缓和摆动，以便达到好的耦合。
- 9、检测一个读数后，将探头接触端面冷却。
- 10、进行下一次检测时，仔细地去除探头上的残留物。
- 11、厚度测量的准确性与声速在高温物体中的变化有关。钢中声速的变化速度为每 100<sup>0</sup>c 降低 0.1%。
- 12、若在测厚仪上经多次操作，未能获得良好的效果，则可采用超声探伤仪用高温探头测试，可以获得较好的效果。