

立方体制备器

由于溶剂的挥发，某一涂料的干膜厚度往往小于其湿膜厚度。同样，由于物理特性，湿膜的厚度总是小于涂膜槽沟的深度。操作者可通过实践经验从特定的涂料，涂膜器和涂膜方法这三者的组合中，了解到一个大约的涂层厚度。有关涂料组分的知识能使操作者知道如何得到预期的干膜厚度。

经验方法可初步对干膜的厚度估计如下：

$$\text{干膜厚度} = \frac{\text{湿膜厚度} \times \text{被涂样品的体积固体份}\%}{100}$$

许多涂料的特性，依其不同厚度而有所不同。因此在研究分析时，精确地将样本以固定厚度加以涂布，是被严格要求的。此外，使用者必须了解的重要观念：基于物理现象，最大湿膜厚度并不完全等于涂膜器的间隙深度。其相对比例如下所示：

间隙深度在15~100um，最大湿膜厚度：仅约50%；
 间隙深度在100~300um，最大湿膜厚度：约60%；
 间隙深度在300~500um，最大湿膜厚度：约80%；
 间隙深度大于500um时，最大湿膜厚度：可达90%；

BGD 系列间隙式涂膜器被认为是品质最高的涂膜器(我们能控制涂膜精度在±2um范围内)，它们设计简单、结构结实，最易清洗和保养。

- ◆ 所有涂膜器出厂前都经过我们实验室的检验，带合格证书
- ◆ 便携式塑料包装盒及柔软内衬可有效保护涂膜器防止破损
- ◆ 由进口高品质耐磨耐腐蚀不锈钢制成，保证只存在微小的允差，可以重复使用

说明：该仪器主要用于制备BGD 261 直线式干燥时间记录仪中玻璃条上的涂膜（12.7 mm宽）；同一个立方体制备器上有两种不同的厚度可供选择。

主要技术指标

- ★ 材质：高级耐磨耐腐蚀不锈钢
- ★ 有效涂布宽度：12.7mm；总长：25mm
- ★ 也可按客户要求尺寸定做（特殊要求的间隙深度及涂膜宽度）



订购信息：

BGD 203/1：（38um，76um）
 BGD 203/2：（75um，150um）