

## 可调式制备器

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：

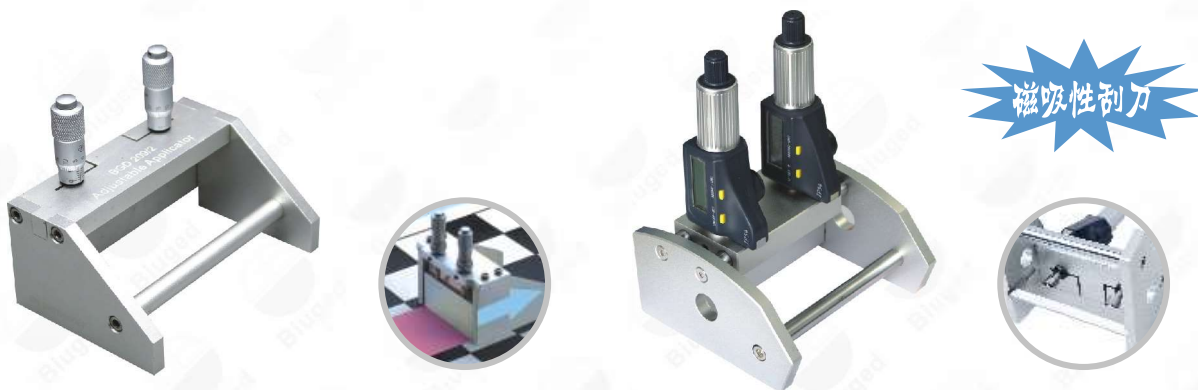
- 间隙深度在15~100um，最大湿膜厚度：仅约50%；
- 间隙深度在100~300um，最大湿膜厚度：约60%；
- 间隙深度在300~500um，最大湿膜厚度：约80%；
- 间隙深度大于500um时，最大湿膜厚度：可达90%；

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)。因为设计简单、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

**说明：**可调式制备器适用于对膜厚的细微差别进行精确评估的研究。它通过调节制备器上方的两个微分器，能上下方向调整下面的刮刀来控制涂布间隙（以每10微米为单位），从而获得需要的涂层厚度。

标格达的可调式制备器均采用磁吸式刮刀，操作者可以直接拔插，非常方便清洗，并且刮刀材质采用特殊硬化工艺处理的不锈钢，其耐磨、耐腐蚀性能非常优异，大大提高了制备器的使用寿命。



订购信息 → 主要技术参数 ↓	BGD 209/1 BGD 209/1S (数显式)	BGD 209/2 BGD 209/2S (数显式)	BGD 209/3 BGD 209/3S (数显式)	BGD 209/4 BGD 209/4S (数显式)
材质	耐腐蚀、耐磨的特种不锈钢			
涂布间隙深度调节范围	0~5000 μm			
精度	10 μm			
最大有效涂膜宽度	50mm	100mm	150mm	200mm

备注：我公司也接受其它特殊规格或异形制备器的订单！