

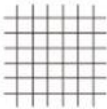
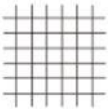
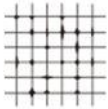
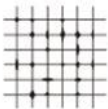

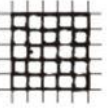
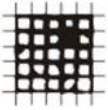
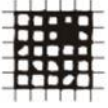
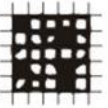
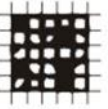

➤ تعیین تست چسبندگی قشر رنگ طبق استاندارد ASTM D-3359

چسبندگی عبارت است از میزان بستگی بین قشر رنگ با سطح زیر آن که ممکن است فلز، شیشه و چوب یا ... باشد. در این روش از دستگاه Cruss Cut استفاده می شود.



۱-۱ استفاده از روش B : یک قطعه پانل 95×150 mm و حداقل با ضخامت ۰,۲۵ طبق دستورالعمل R- QCP – WI – 09 آماده کرده. به وسیله اپلیکاتور یک فیلم رنگ به روی پانل ایجاد کرده پس از خشک شدن کامل رنگ ، به وسیله Cruss Cut در روش متقاطع یا صلیبی با کشیدن کاترهای شانه دار مخصوص تعداد ۲۵ عدد مربع ایجاد می کنند سپس با استفاده از یک نوار چسب مخصوص جهت جدا کردن پوشش های برش خورده از سطح فلز آن را بر روی پوشش چسبانده و با نیروی دست با زاویه 180°C به آرامی از سطح جدا کرده سپس بر اساس میزان پوشش کسب شده از فلز آن را درجه بندی می نماییم.

ASTM D3359 - B Method

Example Appearance		Description	ASTM Classification
Minimum Removal	Maximum Removal		
		The edges of the cuts are completely smooth; none of the squares of the lattice is detached.	5B
		Detachment of flakes of the coating at the intersections of the cuts. A cross cut area not greater than 5% is affected.	4B
		The coating has flaked along the edges and/or at the intersections of the cuts. A cross cut area greater than 5%, but not greater than 15% is affected.	3B
		The coating has flaked along the edges of the cuts partly or wholly in large ribbons, and/or it has flaked partly or wholly on different parts of the squares. A cross cut area greater than 15%, but not greater than 35% is affected.	2B
		The coating has flaked along the edges of the cuts in large ribbons and/or some squares have detached partly or wholly. A cross cut area greater than 35%, but not greater than 65%, is affected.	1B
		Any degree of flaking that cannot be classified even by classification 4 or 1B.	0B



آسان گستران پوشش

- 5B: اطراف خطوط برش کاملاً صاف و هیچ بخشی از رنگ روی سطح جدا نشده است.
- 4B: ر نقاط تقاطع خطوط برش مقادیر بسیار کمی از رنگ از روی سطح جدا شده است سطح خالی شده از رنگ کمتر از ۵٪
سطح کل فلز رنگ آمیزی شده می باشد.
- 3B: رنگ به خوبی از اطراف خطوط برش و یا از نقاط خطوط برش جدا شده است. سطح خالی شده از رنگ ۵-۱۵٪ سطح کل
فلز رنگ آمیزی شده می باشد.
- 2B: بخشی از رنگ به خوبی از اطراف خطوط برش به صورت نوارهای پهنی از روی سطح جدا شده و یا رنگ از روی هر
قسمتی به مقدار زیادی کنده شده است. سطح خالی شده از رنگ ۱۵-۳۵٪ سطح کل فلز رنگ آمیزی شده می باشد.
- 1B: بخشی از رنگ به خوبی از اطراف خطوط برش به صورت نوارهای پهنی و یا از هر قسمتی کاملاً رو یا به مقدار زیادی جدا
شده است. سطح خالی شده از رنگ ۳۵-۶۵٪ سطح کل فلز رنگ آمیزی شده می باشد.
- 0B: سطح خالی شده از رنگ بیشتر از ۶۵٪ سطح کل فلز رنگ آمیزی شده می باشد.
در روش فوق از کاترهای مخصوص با فاصله دنده های ذیل استفاده می شود.
- 1mm برای ضخامت های کمتر از ۵۰ میکرون
2mm برای ضخامت های ۵۰ تا ۱۲۵ میکرون
3mm برای ضخامت های بالای ۱۲۵ میکرون
- استفاده از روش A : از دو برش با زاویه 30-45°C به صورت X شکل جهت تعیین چسبندگی استفاده کی شود باید بعد از
ایجاد برش چسب را به روی قسمت مذکور زده به طوری که با سطح زیری تماس کامل حاصل کند و سپس در همین راستا
کشیده شود. معمولاً از این روش برای ضخامت های بالای ۱۲۵ میکرون استفاده می شود.
- 5A: هیچ بخشی از رنگ از روی سطح جدا نشده باشد.
- 4A: در نقطه تقاطع و در امتداد خط برش مقادیر بسیار کمی از رنگ از روی سطح جدا شده است.
- 3A: رنگ از اطراف نقطه برش و یا در امتداد خط برش یا در امتداد خط برش به اندازه 1.6mm جدا شده است.
- 2A: رنگ از اطراف نقطه برش یا در امتداد خط برش به اندازه 3.2mm جدا شده است.
- 1A: رنگ از سطح X به صورت نوارهای پهنی جدا شده است.
- 0A: رنگ فراتر از سطح X جدا شده است.