



# ***LAB Online Exhibition***



## 方格試驗機

ZCC 2087.1 - 2087.6

## 操作說明書

### ZCC 2087.1 - 2087.4 使用方法

1. 壓住刀頭劃過測測樣本，刀頭刮起塗佈物（至底材），再作 90 度角交叉切割，形成十字型的交叉方格狀
2. 用小清潔刷由 45 度斜角方向，輕輕掃去碎屑
3. 膠帶黏貼法只適用於硬質表面：（標準膠帶需另購）
  - 將標準膠帶撕起兩圈長度，捨棄不用
  - 以穩定的速度，撕取長約 7.5 公分的標準膠帶，黏在剛才交錯切割好的區域，用手指輕壓貼平
  - 穩定小心的在 0.5~1 秒鐘時間內，以 60 度角撕起膠帶（膠帶停留在樣本表面時間勿超過 5 分鐘）
  - 保留該段膠帶（上面可能黏著樣本表面的塗佈碎屑），您可將它貼在一片透明的膜片上保存
4. 檢視交叉切割的格狀區域，評估塗佈表面的附著力，請參考後述的評估分級表
5. 提醒您：同一組樣本至少需在不同部位重覆試驗 3 次

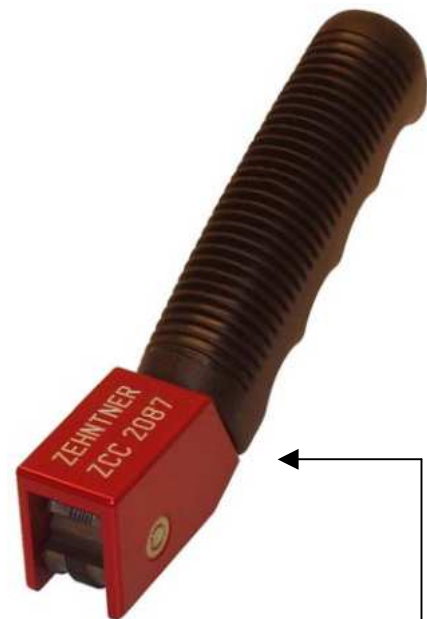
註：ZCC 2087.4 型具有三種刀頭間距（1、2、3mm），您可視底材及塗佈厚度選擇適當的間距使用

### ZCC 2087.5 - 2087.6 使用方法

1. 壓住頭劃過待測樣本，刀頭刮起塗佈物（至底材），再作 90 度角交叉切割，形成十字型的交叉方格狀
2. 用小清潔刷或衛生紙，由 45 度斜角方向輕輕掃去塗膜碎屑
3. 將標準膠帶撕起兩圈長度，捨棄不用（標準膠帶需另購）
4. 以穩定的速度，撕取約 7.5 公分的標準膠帶，黏在剛才交叉切割的區域，用鉛筆尾端橡皮擦輕壓貼平
5. 儘量以 180 度角（讓膠帶背對背）迅速撕起膠帶（膠帶停留在樣本表面時間勿超過 2 分鐘）
6. 用放大鏡檢視樣本表面的格狀區域，評估塗佈表面的附著力，請參考後述的評估分級表
7. 提醒您：同一組樣本至少需在不同部位重覆試驗 2 次

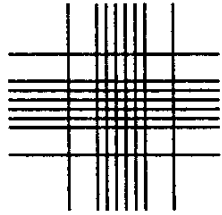
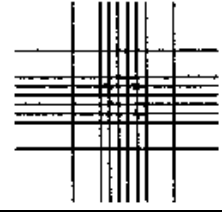
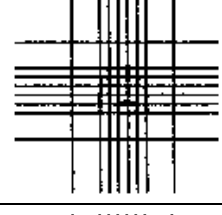
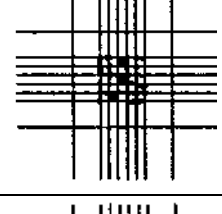

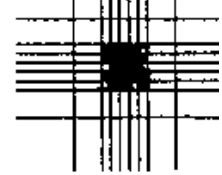
**新設計**彈性人體工學握把

更好握！  
刀頭下壓更平穩滑順  
避免單邊側刮的困擾！



## 塗膜附著力評估表

符合 DIN EN ISO 2409, ASTM D3359 規範

| DIN EN ISO 2409   | ASTM D3359 (剝落%) | 圖例 (以六刃刀頭作示範)   |
|---|------------------|---|
| Gt 0 : 切割邊緣平滑完整，完全無剝落                                     | 5B 0%            |    |
| Gt 1 : 在切割線交叉處有小碎屑，剝落區域少於總切割面積的 5%                        | 4B 低於 5%         |    |
| Gt 2 : 在交叉線或交叉點有剝落，剝落區域在總切割面積的 5~15%之間                    | 3B 5~15%         |   |
| Gt 3 : 在切割線邊緣有部份或全部剝落，且/或小方格有部份或全部剝落，剝落區域在總切割面積的 15~35%之間 | 2B 15~35%        |  |
| Gt 4 : 在切割線邊緣全部剝落，且/或小方格有部份或全部剝落，剝落區域在總切割面積的 35~65%之間     | 1B 35~65%        |  |
| Gt 5 : 任何高於 Gt 4 的剝落程度                                    | 0B 高於 65%        |  |