



# ***LAB Online Exhibition***

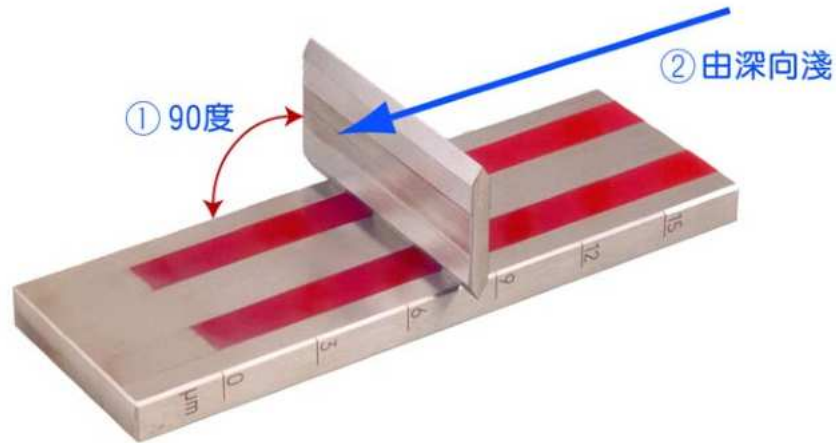


# 精密細度計【雙刻度】

## ZGR2020-2024

### 使用說明書

#### 操作方法



1. 將細度計（本體）置於乾燥、平坦、不易滑動的表面，再開始工作
2. 取少許待測樣本（不可存有任何氣泡），置於「凹槽較深」的那一端
3. 樣本量足夠覆蓋凹槽即可，太少不具代表性，太多則會四處溢流，影響觀測，請酌量取用
4. 手持刮板、與細度計垂直呈 90 度角，順著凹槽「由深向淺」刮去樣本
5. 刮板動作保持穩定、流暢，1-2 秒內一口氣完成，中途不可停止、或改變速度
6. 依 DIN/EN/ISO 規範於 3 秒內（ASTM 規範為 10 秒內），由「側面」觀察樣分佈狀況
7. 視線與細度計保持 20-30 度斜角，由「側面」觀察凹槽中的樣本，找出第一個出現「斑駁點」之處，讀取該點刻度即可（DIN/EN/ISO 規範：3mm 距離內出現 5-10 個斑駁點）。  
注意：斑駁點並不是指完全中斷，請仔細評估
8. 依 ASTM 規範：分別讀取二條凹槽的讀值，計算其平均值
9. 重覆上述步驟 3 次，求取總平均值
10. 每次測畢，以溶劑及軟布立即清洗本體及刮板，以免乾涸後殘留表面，影響蝕刻之精確度

