

# Hegman细度计

## EN ISO, ISO, ASTM, NF

### 测量原理：

细度计232用于测量涂料的细度，其将测试涂料刮成楔形，通过目视找出涂料粒径大于楔形槽高度的位置，在样品表面平滑与不均匀的分界线位置读出该位置槽的深度，该值就为涂料的细度值。



### 技术数据：

尺寸（长宽高） 165X38X13mm  
净重（见供货范围）：0.8kg

### 设计：

232细度计由一块硬化钢制成，硬化钢经过特殊处理，保证尺寸稳定，在硬化钢上切割出了两条精确加工的楔形槽。槽的一侧单位为 $\mu\text{m}$ 的槽的高度，对应的Hegman刻度（HS）在另一侧，其它刻度也可按要求订制，最常用的细度单位之间的换算关系见下列图表：标准#232细度测量范围有15/25/50/100 $\mu\text{m}$ ，供货范围中包含一块用于刮膜的直边刮板。

### 测量过程：

在楔形槽较深的一端倒入足够的测试物料，小心不要产生气泡，手持刮板，垂直于细度板与槽，将物料平滑地刮向槽较窄的一端，该行程需1-2秒内完成评估应该在刮完后3秒内进行，观察时视线要垂直于槽，视角为20-30度，找出颗粒聚集或划痕出现的位置，该位置相对应的槽深即为该测试材料的细度。

### 保养：

细度计232用完后应立即用溶剂清洗，不要用尖硬的东西来清除残余的油漆。刮板所使用的直边会受到连续磨损，所以操作时应用最小的力，且经过一定时间需检查，将刮板放在水平仪（如沿细度板的纵向方向放置）然后根据透光原理检查。

## 订货指南

订货号	型号	测量范围
0068.01.31	232/15 细度板	0-15 $\mu\text{m}$
0068.02.31	232/25 细度板	0-25 $\mu\text{m}$
0068.03.31	232/50 细度板	0-50 $\mu\text{m}$
0068.04.31	232/100 细度板	0-100 $\mu\text{m}$