

# ユーザーガイド

## Elcometer 125

表面粗さ基準片

## 1 概要

Elcometer 125表面粗さ基準片は、グリッドブラストまたはショットブラスト加工された面の粗さを、ISO-8503-1規格に従って、目視と触診の両方で判定できる基準片です。



1枚の基準片が、粗さの異なる4つの区画に分かれています。

- グリッドブラスト加工面用（Gタイプ）：25、60、100、150μm
- ショットブラスト加工面用（Sタイプ）：25、40、70、100μm

Elcometer 125は、次の国際規格および国内規格に適合しています。

- AS 3894.5
- ASTM D 4417 Method A
- IMO MSC.215(82), IMO MSC.244(83)
- ISO 8503-1
- ISO 8503-2
- SSPC PA 17

## 2 梱包内容

- Elcometer 125表面粗さ基準片
- ユーザーガイド

## 3 検査方法：ISO-8503規格第2部

ISO 8503規格第2部に従った使用方法は、次のとおりです。

- 1 試験面から埃や粒子をすべて取り除きます。
- 2 適切な粗さの基準片を選択します。次の2種類の基準片があります。
  - **Gタイプ**：グリットブラスト加工面用
  - **Sタイプ**：ショットブラスト加工面用
- 3 基準片を試験面の上に置きます。試験面と基準片の4つの面を順番に直接目で見て比較します。または、倍率が7倍以下の拡大鏡<sup>a</sup>を使います。このとき、基準片の区画の1つと試験面の両方が同時に見えるようにします。

<sup>a</sup> 目視判定には、Elcometer製の拡大鏡（コード番号：T10713356）が適しています。詳しくは、Elcometerまたは最寄りの代理店にお問い合わせください。

### 3 検査方法：ISO-8503規格第2部（続き）

- 4 基準片のどの面の粗さが試験面と最も近いかを確認し、下の表で試験面の粗さを判定します。
- 5 試験面のすべての領域の粗さの区分を記録します。下記の「きめ細かい」面よりも細かい場合は、「非常にきめ細かい」と記録します。下記の「粗い」面よりも粗い場合は、「非常に粗い」と記録します。

| 粗さの区分 | 対応する基準片                   |
|-------|---------------------------|
| きめ細かい | 区画1と同等またはそれより粗いが、区画2より細かい |
| 中程度   | 区画2と同等またはそれより粗いが、区画3より細かい |
| 粗い    | 区画3と同等またはそれより粗いが、区画4より細かい |

#### その他の注意事項

Elcometer 125は、Sa2.5とSa3<sup>b</sup>の除せいで適合するブラスト加工面だけを比較できます。

目で見て比較しにくい場合は、指の爪の表面で試験面と基準片をなぞり、どの基準片の粗さが試験面に最も近いかを判断します。または、木製の針を親指と人差し指で挟み、同様に試験面と基準片をなぞります。

### 4 メンテナンス

Elcometer 125はニッケル合金で作られています。湿度の高い場所に長時間置いておくと、変色することがあります。変色した場合は、白いプラスチック製消しゴム（Staedtler Mars®など）で擦ると、簡単に元の色に戻ります。白いプラスチック製消しゴム以外は使わないでください。表面に油膜が付き、変色がひどくなる可能性があります。

Elcometer 125は慎重に取り扱い、表面が磨耗した場合は、新しいものを購入することをお勧めします。

<sup>b</sup> 詳しくは、Elcometer 128表面処理規格図（コード番号：E128----1）を参照してください。この規格図は、Elcometerまたは最寄りの代理店でお求めいただけます。

## 5 規格適合声明書

ブラスト加工面の粗さ判定用表面粗さ基準片のISO 8503国際規格第1部との適合性について

Elcometer 125表面粗さ基準片は、ISO 8503-1国際規格に準拠しており、表面の粗さを「きめ細かい」「中程度」「粗い」に区分するために使います。

この基準片は、軟鋼製の原盤を純度の高いニッケルに電鍍転写したものです。原盤の面は、ISO 8503-3（顕微鏡法）およびISO 8503-4（触針法）で検査する場合のISO 8503-1による条件を満たしています。

測定はすべてISO 8503第3部と第4部に忠実に従って行われました。この測定は、1984年3月29日にR.W. Green Consultants（所在地：英国、ビーコンズフィールド）によって行われ、Paint Research Association（所在地：英国、テディントン）によって検証されました。Hodge Clemco Limited（所在地：英国、シェフィールド）によって特別に製作、検証された軟鋼製原盤を使用して製造されています。

| 区画<br>番号                  | ISO<br>8503/1<br>規格 | 顕微鏡法ISO 8503-3規格 |                        |            | 触針法ISO 8503-4規格 |                        |            |
|---------------------------|---------------------|------------------|------------------------|------------|-----------------|------------------------|------------|
|                           | μm Hy<br>またはRy5     | μm Hy            | 測定値20個<br>の実際の平<br>均偏差 | 最大平均偏<br>差 | μm Ry5          | 測定値10個<br>の実際の平<br>均偏差 | 最大平均偏<br>差 |
| 原盤 - ショット加工面用 <b>S101</b> |                     |                  |                        |            |                 |                        |            |
| 1                         | 23～28               | 26.15            | 21.8%                  | 33%        | 24.9            | 9.07%                  | 20%        |
| 2                         | 35～45               | 35.65            | 16.1%                  | 33%        | 39.06           | 8.16%                  | 20%        |
| 3                         | 60～80               | 63.2             | 14.92%                 | 33%        | 75.19           | 8.0%                   | 20%        |
| 4                         | 85～115              | 96.45            | 17.03%                 | 33%        | 98.28           | 11.62%                 | 20%        |
| 原盤 - グリッド加工面用 <b>G201</b> |                     |                  |                        |            |                 |                        |            |
| 1                         | 23～28               | 24.95            | 20.76%                 | 33%        | 26.46           | 11.45%                 | 20%        |
| 2                         | 50～70               | 64.3             | 13.14%                 | 33%        | 62.7            | 7.91%                  | 20%        |
| 3                         | 85～15               | 103.95           | 17.8%                  | 33%        | 90.8            | 7.09%                  | 20%        |
| 4                         | 130～170             | 153.1            | 16.63%                 | 33%        | 147.71          | 11.42%                 | 20%        |



不明な点がある場合は、英語版の取扱説明書を確認してください。

包材は、環境保全に配慮した方法で破棄してください。詳しくは、地方自治体等の適切な機関にお問い合わせください。

elcometer®

は、Elcometer Limitedの登録商標です。所在地：Edge Lane, Manchester, M43 6BU United Kingdom

その他の商標については、その旨が記されています。

© Elcometer Limited 2009 - 2017. All rights reserved. この文書の一部または全部を、Elcometer Limitedの事前の書面による許可なく、いかなる形式や方法（電子的、機械的、磁氣的、光学的、手動を問わず）によっても、複製、転送、保管（検索可能なシステムかどうかを問わず）、または他の言語に翻訳することを禁じます。

