

Quick Start INCH INSTRUCTIONS FOR USING **PRESS-O-FILM HT**

to measure the surface roughness of grit-blasted steel prior to painting

Units used in these instructions are thousandths of an inch (mils). Secondary units are micrometers (μm).

A: For measurement with **Coarse & X-Coarse** grades of tape, target roughness should be in the range 0.8 to 4.5 mils (20 to 115 μm).

B: To measure the tape you will need a gage specifically designed for use with replica tape. Pre-set the gage to **minus** 2.0 mils (**minus** 50 μm). On a standard Testex gage this is equivalent to pre-setting the gage to 8.0 mils (150 μm). Pre-setting has the effect of automatically subtracting the thickness of the incompressible layer.

C: Separate a piece of tape from its release paper and place on surface to be measured.

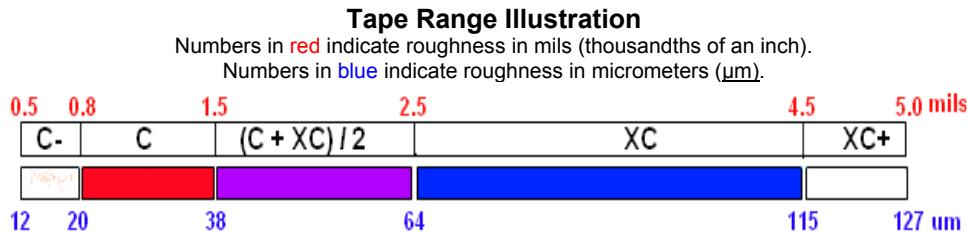
D: Firmly and completely compress replica film against the surface to be measured using an approved rubbing tool.

E: Measure thickness of resulting replica with gage.

F: If a measurement made with either Coarse or X-Coarse grade tape is **between 1.5 and 2.5 mils (38 and 64 μm) inclusive**, take a 2nd measurement at the same spot with the OTHER grade.

If BOTH readings are in the above range, record the **average** of the two measurements as the (peak-to-valley) roughness.

If EITHER reading is outside this range **record it** as the profile.



Testex

800 Proctor Ave.
Ogdensburg, NY 13669
USA

Ph: 315-393-4450

Fax: 315-393-8471

www.testextape.com

Quick Start METRIC INSTRUCTIONS FOR USING **PRESS-O-FILM HT**

to measure the surface roughness of grit-blasted steel prior to painting

Primary units used in these instructions are micrometers (μm). Secondary units are thousandths of an inch (mils).

A: For measurement with **Coarse & X-Coarse** grades of tape, target roughness should be in the range 20 to 115 μm (0.8 to 4.5 mils).

B: To measure the tape you will need a gage specifically designed for use with replica tape. Pre-set the gage to **minus** 50 μm (**minus** 2.0 mils). On a standard Testex gage this is equivalent to pre-setting the gage to 150 μm (8.0 mils). Pre-setting has the effect of automatically subtracting the thickness of the incompressible layer.

C: Separate a piece of tape from its release paper and place on surface to be measured.

D: Firmly and completely compress replica film against the surface to be measured using an approved rubbing tool.

E: Measure thickness of resulting replica with gage.

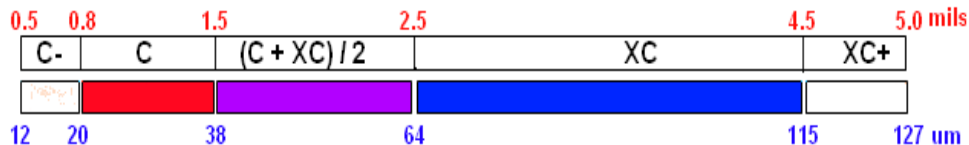
F: If a measurement made with either Coarse or X-Coarse grade tape is **between 38 and 64 μm (1.5 and 2.5 mils) inclusive**, take a 2nd measurement at the same spot with the OTHER grade.

If BOTH readings are in the above range, record the **average** of the two measurements as the (peak-to-valley) roughness.

If EITHER reading is outside this range **record it** as the profile.

Tape Range Illustration

Numbers in **blue** indicate roughness in micrometers (μm).
Numbers in **red** indicate roughness in mils (thousandths of an inch).



Testex

800 Proctor Ave.
Ogdensburg, NY 13669
USA
Ph: 315-393-4450
Fax: 315-393-8471
www.testextape.com

Inicio rápido
**INSTRUCCIONES PARA
USAR
Press-O-Film HT**

para medir la rugosidad de superficies de acero arenado antes de pintar



Las unidades utilizadas en estas instrucciones son micrómetros (μm) y milésimas de pulgada (mils).

A: Para mediciones con los grados **Grueso** y **Extra Grueso** de cinta, la rugosidad objetivo debería estar en la gama de 20 a 115 μm (0,8 a 4, 5 mils).

B: Para medir la cinta necesitará un calibre específicamente diseñado para uso con la cinta de réplica. Preestablezca el calibre en menos 50 μm (menos 2,0 mils). En un calibre Testex estándar esto equivale a preestablecer el calibre en 150 μm (8,0 mils). Este preestablecimiento tiene el efecto de restar automáticamente el grosor de la capa no comprimible.

C: Separe un trozo de cinta de su papel adherente y colóquelo sobre la superficie que desea medir.

D: Comprima con firmeza y por completo la cinta de réplica contra la superficie que desea medir utilizando una herramienta para frotar aprobada.

E: Mida el grosor de la réplica resultante con calibre.

F: Si una medición realizada con la cinta de grado Grueso o Extra grueso está entre **38 y 64 μm (1,5 y 2,5 mils) inclusive**, realice una segunda medición en el mismo lugar con el OTRO grado.

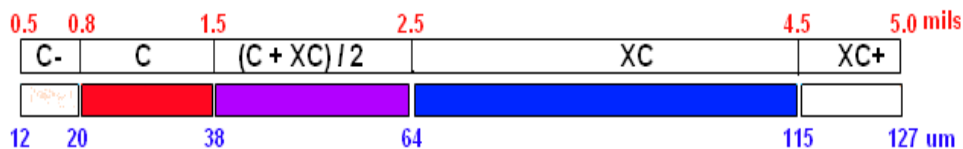
Si AMBAS lecturas están dentro de la gama mencionada, registre el promedio de las dos mediciones como la rugosidad (entre extremidades).

Si CUALQUIERA de las lecturas está fuera de esta gama, regístrela como el perfil.

Ilustración de la gama de cinta

Los números **azules** indican rugosidad en milímetros.

Los números en **rojo** indican rugosidad en mils (milésimas de pulgada).



Testex

800 Proctor Ave.
Ogdensburg, NY 13669
USA

Ph: 315-393-4450

Fax: 315-393-8471

www.testextape.com

快速开始

使用说明

PRESS-O-FILM HT

在上漆前测量喷砂加工钢材的表面粗糙度



本说明中所使用的单位为微米 (μm) 和千分之一英寸 (mils)

A: 使用**厚型**和**加厚型**胶带测量的目标粗糙度范围应为 20-115 μm (0.8-4.5 mils)。

B: 您将需要使用专为复制带而设计的量规测量胶带。

将量规预设至 -50 μm (-2.0mils)。在一个标准的 Testex 量规上，这相当于将量规预设至 150 μm (8.0mils)。预设量规将自动减少不可压缩层的厚度。

C: 将一片胶带从其隔离纸上取下，并置于待测量物体的表面。

D: 使用经批准的摩擦工具紧紧将复制薄膜完全压紧于带测量物体的表面。

E: 使用量规测量作为结果的复制带厚度。

F: 如果使用厚型或加厚型胶带所得的测量值于38-64 μm (1.5-2.5 mils) (包括以上数值)之间，用其它型号胶带对同一部位进行二次测量。

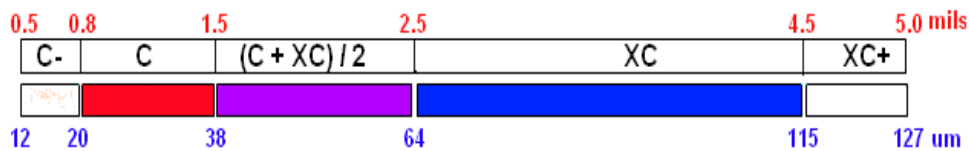
如果两次测量值都在上述范围之内，取两次测量值之平均值作为表面轮廓 (表面峰顶-谷底) 的粗糙度。

如果其中任一测量值在此范围之外，取该值为轮廓。

复制带范围图解

蓝色数字以微米 (μm) 为单位表示粗糙度。

红色数字以千分之一英寸 (thousandths of an inch) 为单位表示粗糙度。



Testex

800 Proctor Ave.
Ogdensburg, NY 13669
USA

电话：315-393-4450

传真：315-393-8471

www.testextape.com

بداية سريعة
تعليمات
الاستخدام
الغشاء القابل للانضغاط إتش تي
لقياس خشونة سطح الصلب الخشن المصقول قبل طلائه



وحدات الخشونة المستخدمة في هذه التعليمات هي الميكرومترات (ميكرومتر) وأجزاء من الألف من البوصة (مل)

ا: لقياس درجات الخشونة والخشونة القصوى لشريط، يجب أن تكون الخشونة المستهدفة في نطاق يتراوح بين 20 إلى 115 ميكرومتر (8, 0 إلى 4, 5 مل).

ب: لقياس الشريط ستحتاج إلى مقياس مصمم خصيصاً للاستخدام مع شريط النسخة المطابقة للأصل. اضبط المقياس مسبقاً على ناقص 50 ميكرومتر (ناقص 2 مل). ويساوي ذلك ضبط مقياس تستكس المعياري مسبقاً على 150 ميكرومتر (8 مل). ويتمثل تأثير الضبط المسبق في طرح سمك الطبقة غير القابلة للانضغاط أوتوماتيكياً.

ج: افصل قطعة من الشريط عن غلافها وضعها على السطح لقياس خشونته.

د: اضغط على الغشاء تماماً بقوة تجاه السطح لقياس خشونته باستخدام أداة ذلك معتمدة.

هـ: قم بقياس سمك النسخة المطابقة للأصل الناتجة باستخدام المقياس.

و: إذا كانت قيمة قياس ما بواسطة شريط الخشونة أو الخشونة القصوى تتراوح بين 38 و64 ميكرومتر (5, 1 و2, 5 مل) شاملة، احصل على قياس ثان في نفس النقطة بالدرجة الأخرى.

إذا كانت القرائتين تقعان في النطاق المذكور أعلاه، سجل متوسط القياسين كقياس للخشونة (القصوى إلى الأقل).

وإذا كانت أية قراءة منهما خارج هذا النطاق، سجلها على أنها قياس خشونة القطاع الجانبي.

الشكل التوضيحي لنطاق الشريط

تشير الأرقام باللون الأزرق إلى درجة الخشونة بالميكرومترات (ميكرومتر).

تشير الأرقام باللون الأحمر إلى درجة الخشونة بالمل (جزء من الألف من البوصة).

0.5	0.8	1.5	2.5	4.5	5.0 mils
C-	C	(C + XC) / 2	XC	XC+	
12	20	38	64	115	127 um

تستكس

800 Proctor Avenue
Ogdensburg, NY 13669
USA

هاتف: 315-393-4450
فأس: 315-393-8471

www.testextape.com