

推出

Press-O-Film HT

详情：www.testextape.com

此处使用的表面峰顶-谷底的粗糙度单位为微米 (μm) 和千分之一英寸 (mils)

Testex 正推出改良型 Press-O-Film 复制带，该产品用于在上漆前测量喷砂加工钢材的粗糙度。

Press-O-Film HT 为在最具挑战性的环境中所遇到的高温环境 (高于 60°C) 而研制，从而体现更佳性能。

当温度平稳于 60°C 时，现有薄膜随温度升高开始逐渐软化。 **新配方将温度安全界限提高了 6°C 。**

除了当不同型号胶带重叠时将产生一些变化外，其它物理性质保持几乎不变。这种变化在厚型和加厚型胶带间最为明显。新的说明书建议当这两种型号显示不同的轮廓，而两幅轮廓的范围都在 $38\text{-}64\mu\text{m}$ ($1.5\text{-}2.5$ mils) 之间时，应取其平均值。

胶带价格将保持不变，而大多数时候，用户将不会察觉产品本身有什么变化。 **Press-O-Film HT** 将以相同价格和不同标签销售。新版本将代替现有产品。

为了使复制带轮廓测量与数字测定的轮廓更接近， **Testex 建议修改复制带使用说明**。新流程为形式化方法，用于我们长期存在的指引——“复制带测量在接近每一型号范围的中部时最准确”。

旧配方 Press-O-Film 卷可按新说明安全使用。

Press-O-Film 使用说明变化：

如果使用厚型或加厚型胶带所得的测量值于 $38\text{-}64\mu\text{m}$ ($1.5\text{-}2.5$ 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)。

如果使用任一型号胶带所得测量值不在此范围之内，则应使用该原值，即不用以计算平均值。

Testex 极力推荐采用新 (平均值) 流程，但是在必要的情况下，用户可继续按旧说明使用新复制带。

Testex 推荐使用注释为“**HT**”的更新流程进行测量。

(旧版测量应注释为“**non-HT**”。)

复制带范围图解



颜色部分标示**厚型**和**加厚型**胶带的主要范围。白色部分表示**薄型 (Coarse Minus)**和**加加厚型 (X-Coarse Plus)**胶带的范围。

这些变化是为了使**厚型**和**加厚型**复制带测量比其它确定超出复制带的主要轮廓范围【20-115 μ m (0.8-4.5mils)】的轮廓的方式更具可比性。