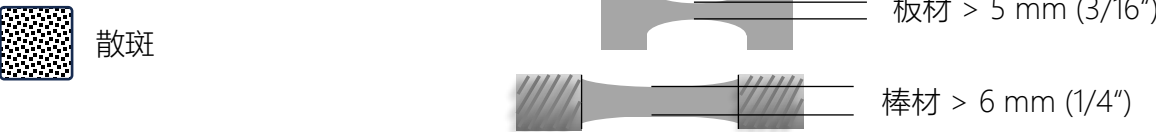


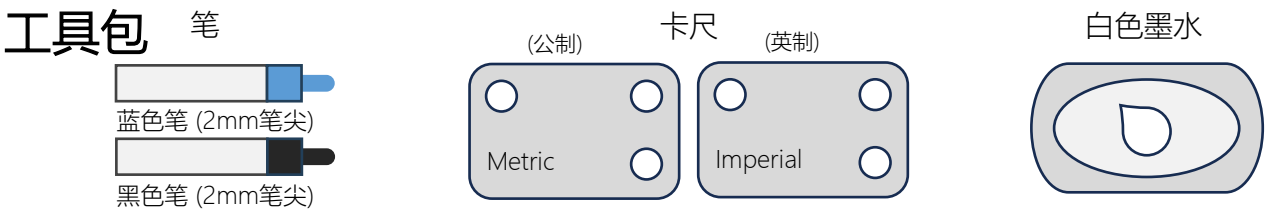
Vector U200 试样标记



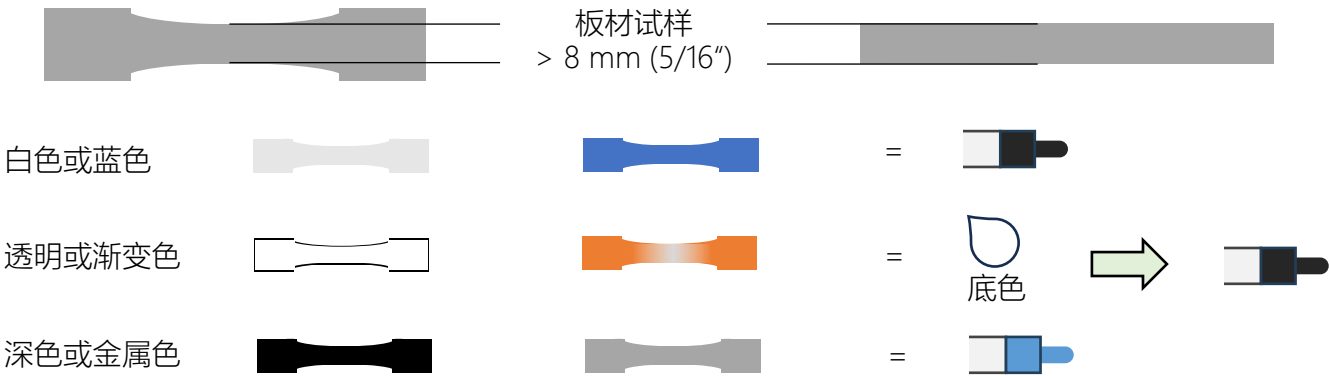
Vector通过试样表面的标记来测量应变或延伸。标记类型有三种：环形、实心圆和散斑。使用的标记类型取决于试样几何形状。



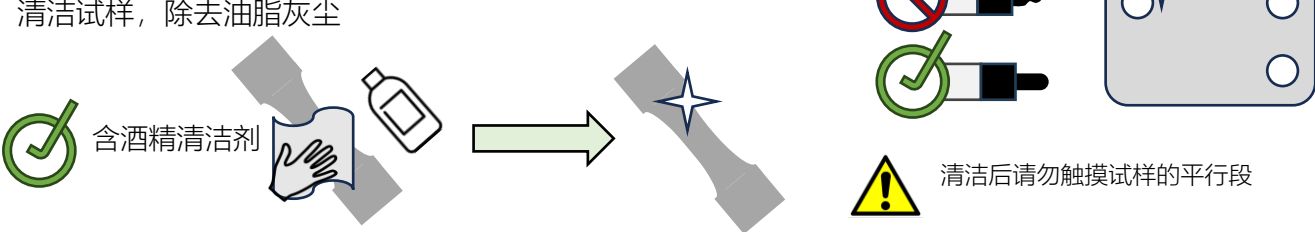
环形和圆点



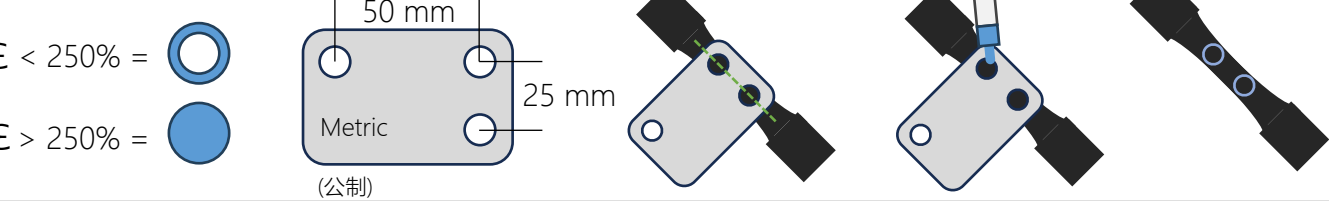
用途



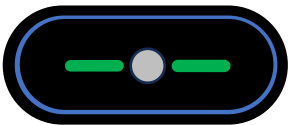
准备



打标

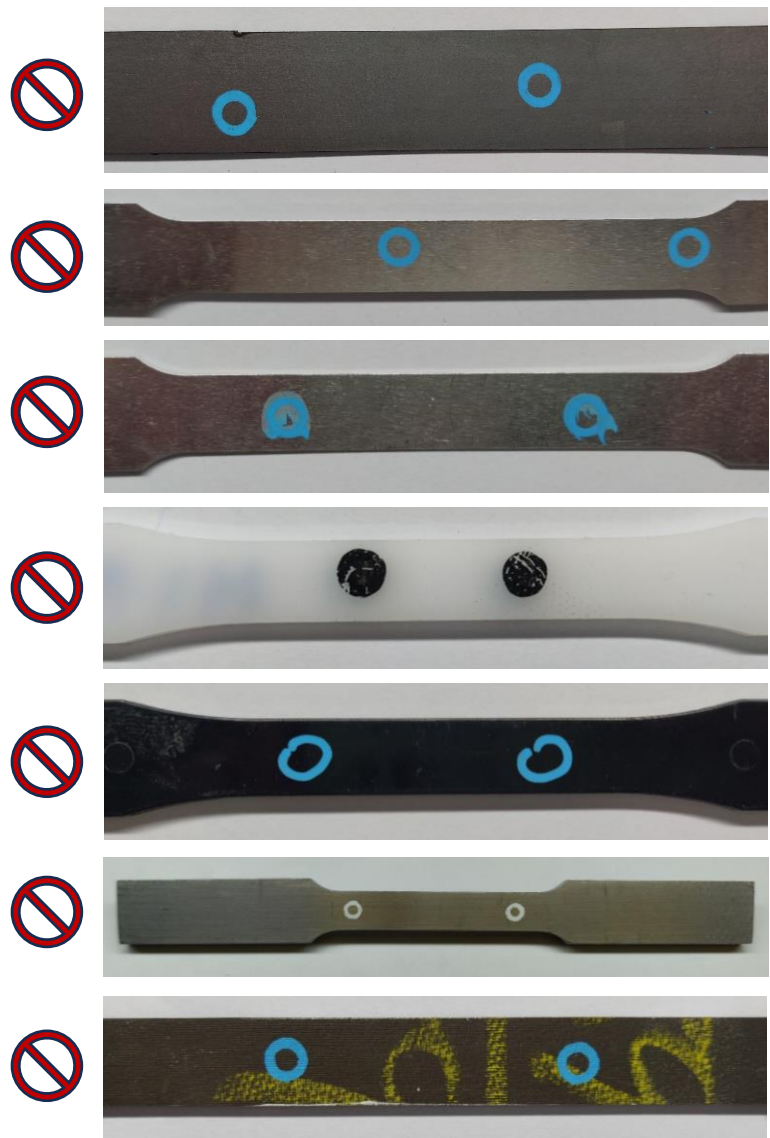


良好示例



状态：测量中

不良示例

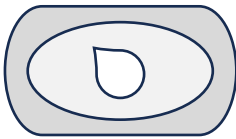


问题	可能原因
未对齐	- 卡尺偏离试样中心。
放错位置	- 卡尺离肩部太近，远离中心。
模糊	- 移除卡尺时刮伤墨迹。
划伤	- 试样处理不当。
不规则	- 手工打标。
不匹配	- 使用针对 Vector U70 的套件打标。
无效	- 试样未清洁，或未在标记试样之前涂上底色。

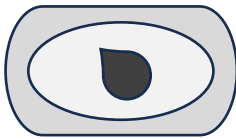
散斑

套件

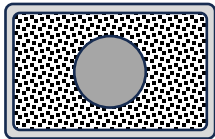
白色墨水



黑色墨水



散斑印章



用途

棒材

> 6 mm (1/4")

板材

> 5 mm (3/16")

白色或蓝色



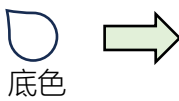
=



透明或渐变色



=



深色或金属色



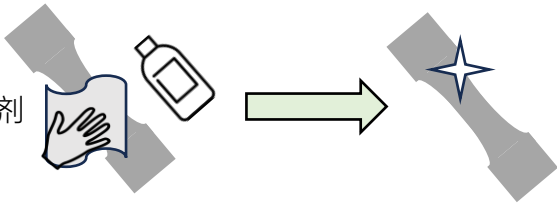
=

准备

清洁试样，除去油脂灰尘：



含酒精清洁剂



清洁后不要触摸试样的平行段

清洁和准备设备：



对于新印章：

清洁并检查印章是否干净且无油脂。然后在废料上多次打散斑标记，为印章的正式使用做好准备。



丙酮，油性清洁剂



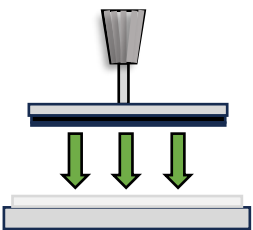
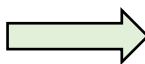
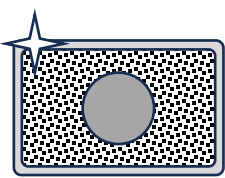
压缩空气

+

异丙醇

+

微纤维布



标记试样时，将印章放在印台上方。

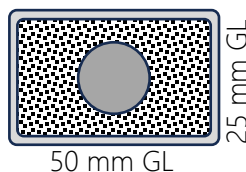
打标

1. 准备工作区域

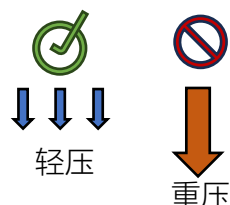
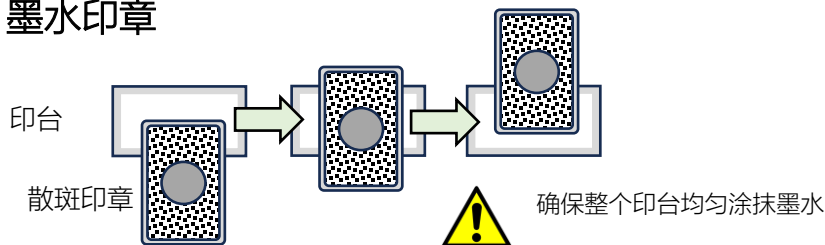


在试样下方放一张干净的纸张，以便于盖章。

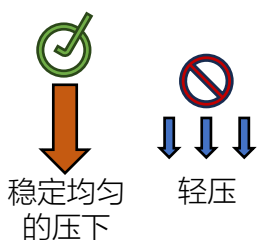
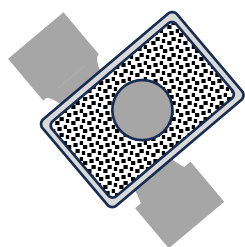
2. 选择标距



3. 墨水印章

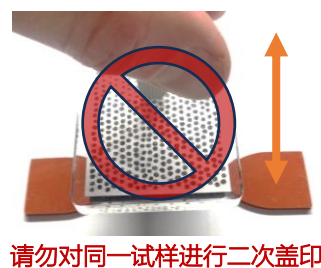
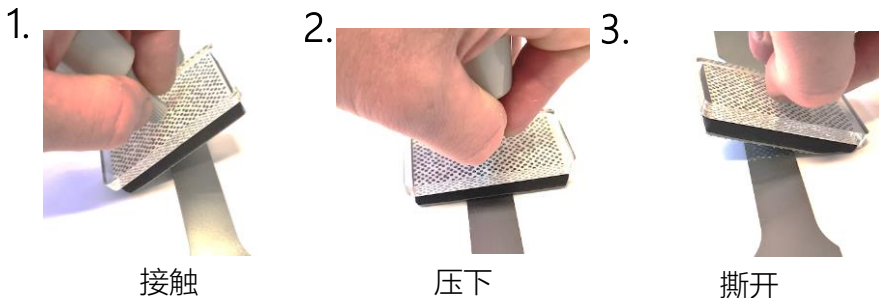


4. 将印章盖在试样上



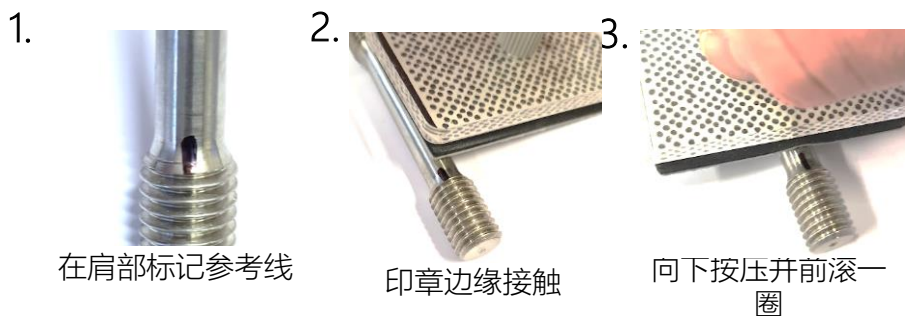
小贴士：在盖章之前，允许墨水在印章上稍微干燥，将减少滑动的可能性。

板材的打标方法：



请勿对同一试样进行二次盖印

棒材的打标方法：

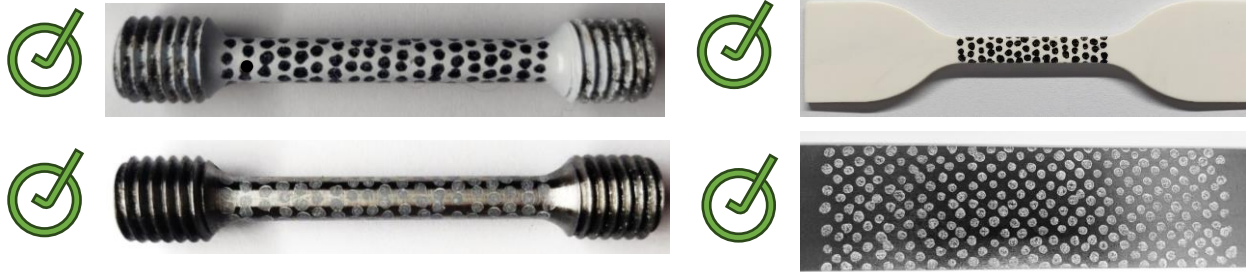


请勿对同一试样进行二次盖印



小贴士：从试样上移除印章时发出清脆的“撕扯”声音，是散斑图案有效打标的良好指标。

良好示例

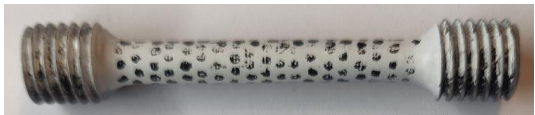
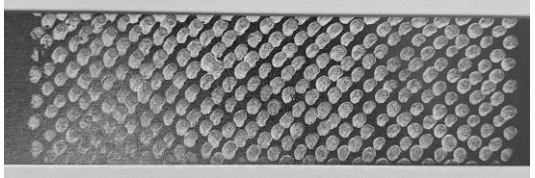
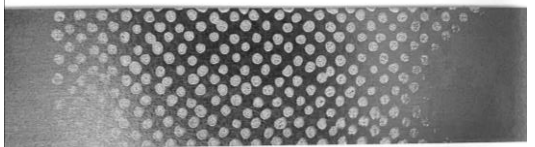
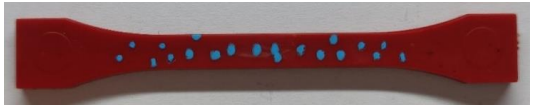
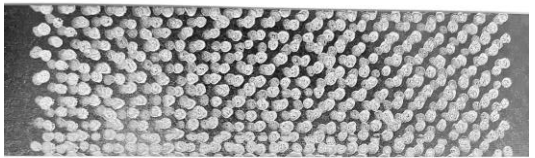


良好的散斑图案由高对比度的点组成，由均匀涂墨的点阵覆盖试样表面。

不良示例

问题

原因

		色淡	- 墨水太少，或在盖印时压力不足。
		模糊	- 印章上墨水太多。
		不均匀	- 在上墨或打标阶段施加的压力不均匀。
		不规则	- 手动打标。
		多余标记	- 标本肩部的标记
		重复标记	- 在同一试样上重复施加标记。
		不匹配	- 使用Vector官方配件打标。

