



成形品へのグラベロ(チップング)試験

従来の板材だけでなく、実際の自動車成形部品などの立体的な成形部品へのグラベロ(チップング)試験を行うことが可能になりました。投射角度や噴射口径の変更も可能です。

グラベロ(チップング)試験

- ◆ グラベロ(チップング)試験は以下に規格化されている試験であり、自動車・バイク部品などの塗装の耐剥離性を評価する試験です。
 - JASO M104(ブレーキチューブ試験方法)
 - SAE J400(TEST FOR CHIP RESISTANCE OF SURFACE COATINGS)
- ◆ 板材だけではなく、成形品(製品)をそのままグラベロ(チップング)試験に供することが可能です。



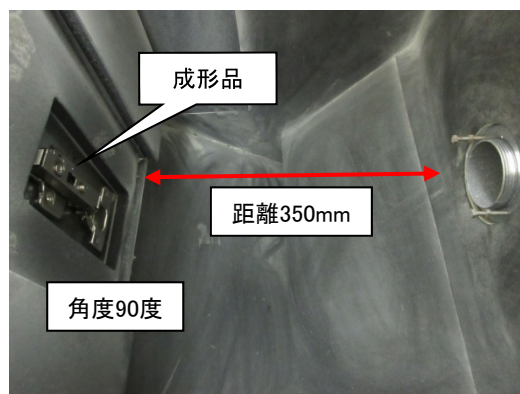
グラベロ試験機

成形品へのグラベロ(チップング)試験例

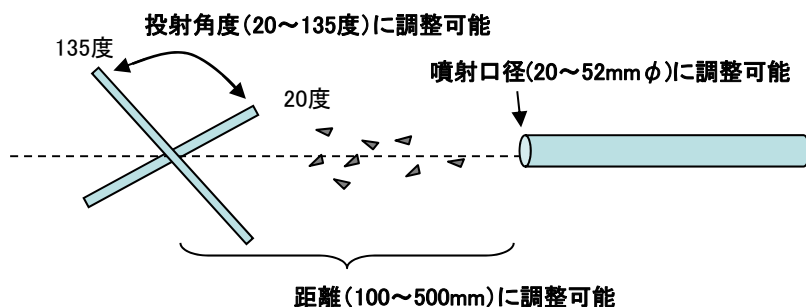
● グラベロ(チップング)試験方法

試験条件

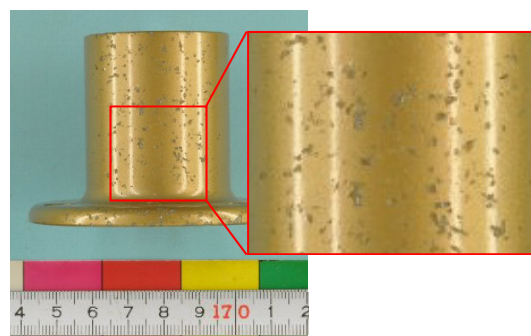
	従来条件	新条件
試験温度	-40°C~120°C	
空気圧	Max. 0.6MPa	
距離	350mm	100~500mm
投射角度	45~90度	20~135度
試験体サイズ	100W×150H×20D(mm)	300W×250H×150D(mm)
試験体重量	~5kg	
衝撃物(石等)	大きさ2~20mm、6号砕石、7号砕石、ナット、鉄球等	
噴射口径	52mmφ	20~52mmφ



成形品の固定方法の例



チップング試験模式図



チップング試験後外観例

- ◆ その他、ご要望に応じて、適した試験をご提案いたします。