

粘度計 操作方法

試料必要量 約500ml

ロータの取り付け方

左ネジ。クランプ金具をかけた状態で、よこ方向の力を加えないよう取り付ける。

ロータと回転数の選択

- ①表1の測定上限値を参考にして選択する。
- ②粘度が全く不明の場合は、最高粘度域の測定設定(No.4のロータ、6r.p.m.)から始め、順次低粘度域設定に変えていく。
- ③フルスケール近くになるような組合せを選択する。

回転数変更時の注意

クランプ・レバーを押し下げた状態で、変速ツマミを回して変速する。

r.p.m.	60	30	12	6
No.1ロータ	100	200	500	1000
No.2ロータ	500	1000	2500	5000
No.3ロータ	2000	4000	10000	20000
No.4ロータ	10000	20000	50000	100000

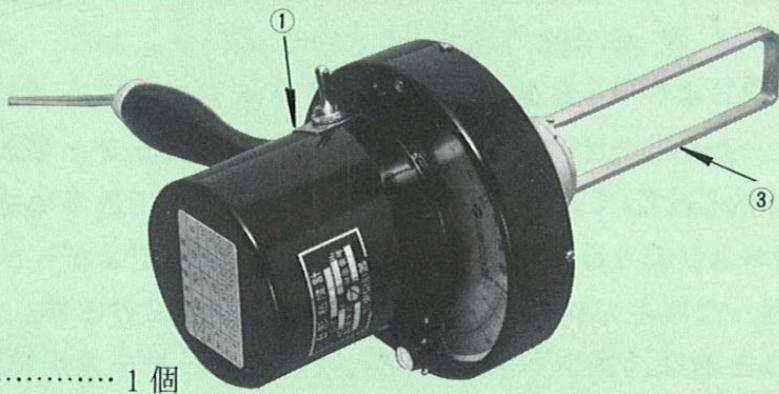
表1 測定上限値 (mPa·S)

測定

- ①ロータを試料に浸漬マーク(各ロータに溝が切っている)のところまで浸漬する。
- ②同期電動機スイッチをONにする。クランプ・レバーを押し下げている金具を外す。
- ③指針が安定するまで約20~30秒回転させる。
- ④クランプ・レバーを押し下げ、指針が視野内に停止するように同期電動機スイッチをOFFにする。(視野内に制止しなかったときは、クランプ・レバーを押し下げたまま、同期電動機スイッチをONにしてやり直す)
- ⑤指針値を読み取り、ロータNo. と回転数に対応した換算乗数を掛けて、粘度を算出する。(mPa·S)

r.p.m.	60	30	12	6
No.1ロータ	1	2	5	10
No.2ロータ	5	10	25	50
No.3ロータ	20	40	100	200
No.4ロータ	100	200	500	1000

表2 換算乗数表



構成

- ① 本体…………… 1 個
- ② ロータ、No. 1 ~ No. 4 …… 4 本
- ③ ガード…………… 1 個

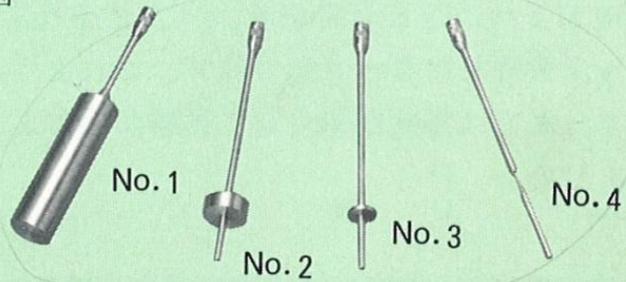


図 21

- 把手 ①
- クランプ
レバー ②
- 変速ツマミ ③
- 指針 ④
- 目盛板 ⑤
- 気泡水準器 ⑥
- 同期電動機
スイッチ ⑦

