

適用分野

■ 粉体塗装



■ 工業用コーティング



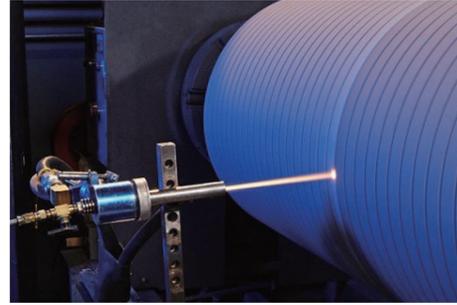
■ 摺動コーティング



■ 接着剤



■ 溶射コーティング



コートマスター その他ラインナップ

■ coatmaster INLINE

(塗装ライン、産業用ロボットに組込可能な高出力タイプ)



■ coatmaster ATLINE (ラボ等用の高出力タイプ)



■ coatmaster 3D

(測定範囲を点から面に拡大し、結果をサーモグラフィー状に表示可能)



株式会社サンコウ電子研究所
SANKO ELECTRONIC LABORATORY CO.,LTD.

■ 東京営業所
〒101-0047
東京都千代田区内神田 2-6-4 柴田ビル2F
TEL(03)3254-5031 FAX(03)3254-5038

■ 大阪営業所
〒530-0044
大阪市北区東天満 1-11-9 和氣ビル2階
TEL(06)6881-1230 FAX(06)6881-1232

■ 仙台営業所
〒983-0868
仙台市宮城野区鉄砲町中 2-5 ボヌール・エスト1F
TEL(022)292-7030 FAX(022)292-7033

■ 名古屋営業所
〒462-0847
名古屋市中区金城 3-11-27 名北ビル
TEL(052)915-2650 FAX(052)915-7238

■ 福岡営業所
〒812-0023
福岡市博多区奈良屋町 11-11
TEL(092)282-6801 FAX(092)282-6803

■ 営業統括部
〒101-0047
東京都千代田区内神田 2-6-4 柴田ビル7F
TEL(03)3254-5033 FAX(03)3254-5055

■ 本社
〒213-0026
川崎市高津区久末 1677

■ 生産技術センター …………… 川崎市

◎ショールーム(各営業所内に設置)
詳しくは、ホームページをご覧ください。

◎ショールーム(各営業所内に設置)
詳しくは、ホームページをご覧ください。

◎ショールーム(各営業所内に設置)
詳しくは、ホームページをご覧ください。



安全上のご注意

- ご使用前には、必ず取扱説明書をよく読み、正しく安全にお使いください。
- 記載製品は、一般工業用機器として設計・製造したものです。

お問い合わせは……

- このカタログに記載の仕様は製品改良のため予告なく変更することがあります。
- ご使用の際は、取扱説明書をよくお読みの上、正しくお使い下さい。



非接触膜厚計(光熱放射法)

コートマスター フレックス

coatmaster FLEX

湿潤 / 乾燥状態の
コーティング厚さを非接触で測定!
硬化処理前後の粉体塗装の
測定も完璧にサポートします。



様々なシーンに対応可能

- 曲面やコーナー、エッジ部の測定
- 粗い面上の測定
- 金属・樹脂・木材・CFRP・セラミックなどの様々な素地上のコーティング層の測定

Made in Switzerland

株式会社サンコウ電子研究所

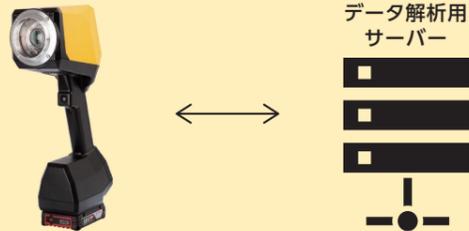
東京・大阪・仙台・名古屋・福岡・川崎

特長

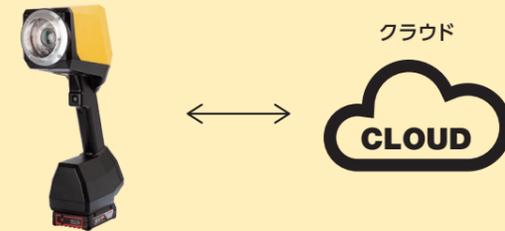
- 湿潤／乾燥状態のコーティング厚さを非接触で測定可能
- 曲面やコーナー、エッジ部などにも対応
- 粗い面上のコーティング厚さも測定可能
- 様々な材質の素地およびコーティング層に対応
例) 金属・樹脂・木材・CFRP・セラミック など
- 塗装ラインの稼働中でもリアルタイムに測定が可能
- 施工時間を大幅短縮でやり直しや突き返しなどを回避
- 塗布後すぐに確認可能で、材料の消費を最大で30%削減可能
- 1箇所あたりの測定時間は数秒で、測定エリアはφ1~50mm
- 測定対象物との距離は2~15cmで、照射角度は±70°(直角90°の必要なし)
- 測定にはWi-Fi接続必須。
オプションのデータ解析用サーバーをご購入頂くか、
3年間無償利用ができるクラウドサービスのどちらかをお客様に選択頂きます。



データ解析用サーバー(オプション)

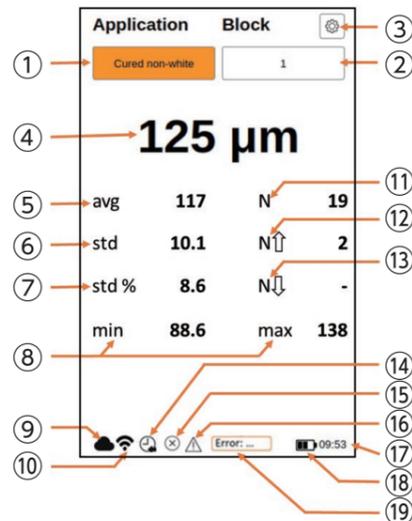


クラウドサービス(3年間無償)



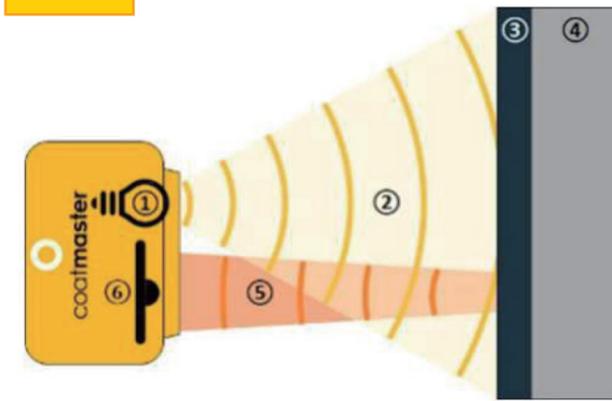
- 測定データは専用サーバーまたはクラウド経由でお使いのPC等にダウンロードできます。

ディスプレイ



- ① アプリケーションの実行
- ② ブロックの実行
- ③ システム設定
- ④ 測定値(μm)
- ⑤ 平均値(avg)
- ⑥ 標準偏差(std)
- ⑦ 相対標準偏差(std %)
- ⑧ 最小値/最大値
- ⑨ クラウドステータス
- ⑩ Wi-Fi 信号レベル
- ⑪ 測定数(N)
- ⑫ 上限値を超える測定数
- ⑬ 下限値を下回る測定数
- ⑭ サーバーのリクエスト
- ⑮ エラーアイコン
- ⑯ 警告アイコン
- ⑰ エラー/警告/ステータス
- ⑱ バッテリー残量
- ⑲ 時間

原理

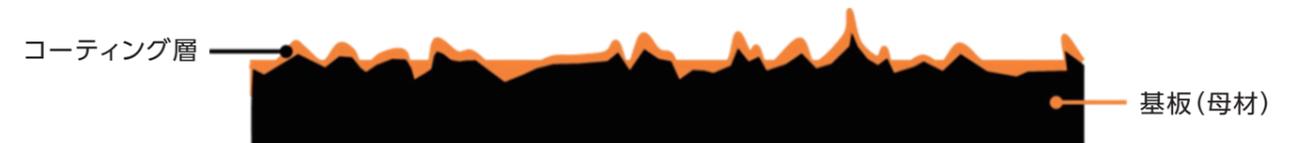


- ① フラッシュランプ
- ② 照射による加熱
- ③ コーティング層
- ④ 素地(母材)
- ⑤ 輻射熱
- ⑥ 赤外線センサー

コートマスターの原理は、高度な熱光学(光熱放射法/ATO)を利用しています。照射される赤外線分を含む光パルス(可視光/キセノン光フラッシュ)によって、試料のコーティング層(表面)は、励起現象により熱(赤外線の発生)を帯びます。その時に発生した輻射熱を赤外線センサーで捉えます。コーティング層の固有の物性により周波数が異なるため、照射から輻射までの時間(Δt)の計測および演算処理をして膜厚値(μm)を導き出します。コーティング層が薄いほど照射から輻射までの時間は短く、厚いほど時間は長くなります。

コートマスターの優位性

粗い面上を測定する場合、コートマスターは平均化プロセスを使用して、粗さを自動的に補正します。



仕様

測定範囲	母材:金属	
	硬化前の粉体塗装	10-300μm
	乾燥前のウェットコーティング	10-300μm
	硬化粉体塗装	10-500μm
測定距離	乾燥湿式コーティング	10-500μm
	測定距離	2-15cm
測定時間	20ms(0.02秒)~	
測定角度 / 許容範囲	±70°	
測定精度	標準<厚さの2%未満 ※アルミニウムに硬化する前の60μmの粉体塗装、測定距離5cm	
移動体の測定	可能 ※移動速度による	
測定回数	最大800回/バッテリーフル充電	
寸法(H×W×D)	374 × 91 × 203 mm	
重量(バッテリー無)	1.3Kg	