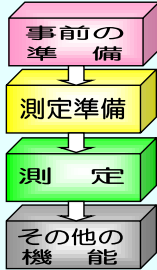


1 概要



トランスデューサー(探触子)コネクタ
〔手順1〕で使用

LCDディスプレイ

消去キー

メニューキー〔手順3〕で使用

OKキー〔手順2〕で使用

LEFTキー〔手順4〕で使用

マルチモードキー〔5〕を参照



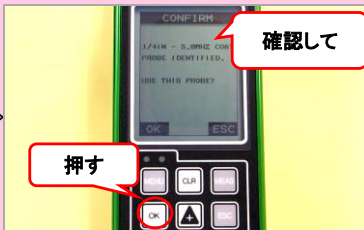
2 事前の準備

1



CMX(上部コネクタ)と探触子(トランスデューサー)をケーブルで接続する。

2



「ON/OFF」キーを押し電源を入れる。
認識されたトランスデューサーを画面にて確認し、「OK」キーを押す。
※トランスデューサーの先端にカプラントや油等が付着している場合は、布等で拭き取ってから、電源を入れてください。
※何も操作しないしていると、約5分で自動的に電源が切れます。



測定準備 (零点調整・音速の校正) ※より正しい測定値を測る為に調整を行ってください

3 零点調整

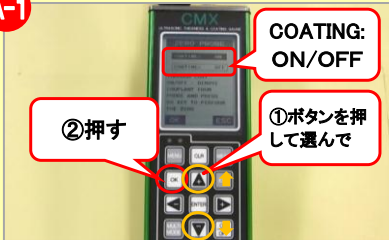
(A) 自動

(B) 膜厚測定用

※(A)のみ、もしくは(A)+(B)の零点調整を行ってください

(A) 自動

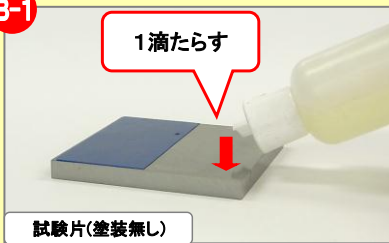
A-1



膜厚測定のON/OFF①を「▲▼」キーで選択し、②「OK」キーで確定する。
零点調整が完了する。

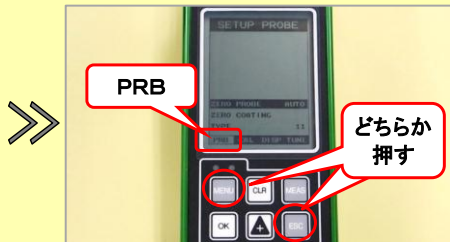
(B) 膜厚測定用 ※より正しい膜厚の測定が可能になります。

B-1



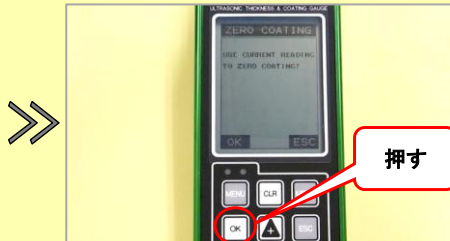
塗装がされていない測定物と同じ材質の試験片を準備する。
試験片に接触媒質(カプラント)を少量塗布し、トランスデューサーを接触させる。

B-2



バーグラフが最大になっていることを確認し、「MENU」キーを押してタブメニューを表示する。
「MENU」キーか「ESC」キーを押して【PRB】メニューを選択する。

B-3



①「▲▼」キーで【ZERO COATING】を選択し、②「ENTER」キーを押す。
「OK」キーを押して確定する。

4 音速の校正(キャリブレーション)

(A) マテリアルリスト選択

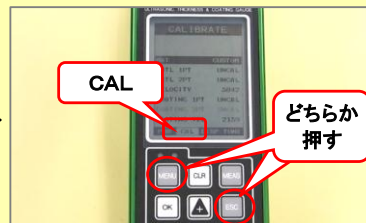
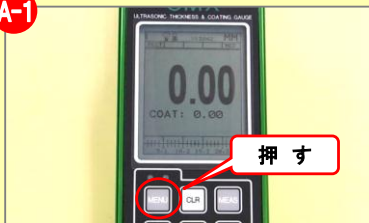
(B) 音速直接入力

(C) 試験片使用

(A) マテリアルリスト(材料リスト)選択

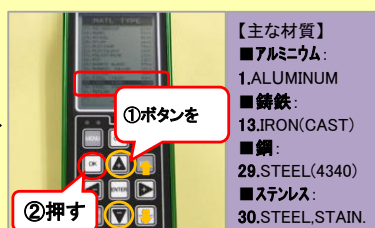
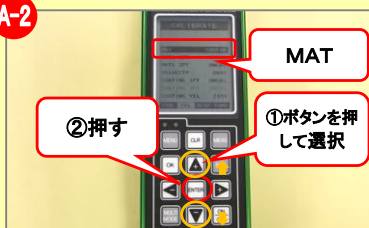
※(A)(B)(C)いずれかで校正を行って下さい

A-1



「MENU」キーを押してタブメニューを表示する。
「MENU」キーか「ESC」キーを押して【CAL】メニューを選択する。

A-2



①「▲▼」キーで【MAT】を選択し、
②「ENTER」キーを押す。

①「▲▼」キーで材質を選択し、
②「OK」キーを押して確定する。

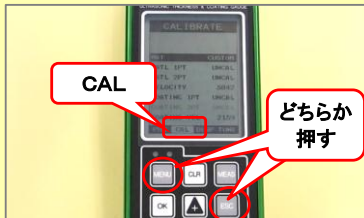
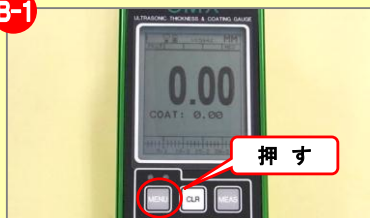
A-3



「MEAS」キーを押すと測定画面になる。

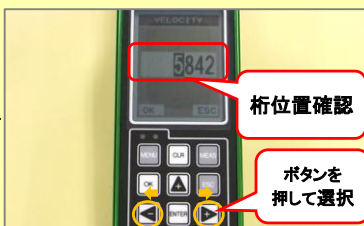
(B) 音速直接入力 ※材料の音速が既知の場合はこの方法を使用

B-1



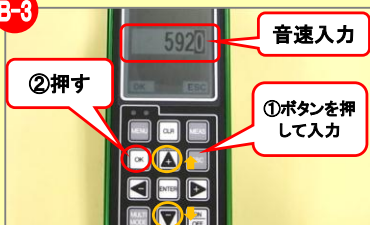
「MENU」キーを押してタブメニューを表示する。
「MENU」キーか「ESC」キーを押して【CAL】メニューを選択する。

B-2



①「▲▼」キーで【VELOCITY】を選択し、②「ENTER」キーを押す。
材料の音速を直接入力する。「◀▶」キーで桁位置を選択する。

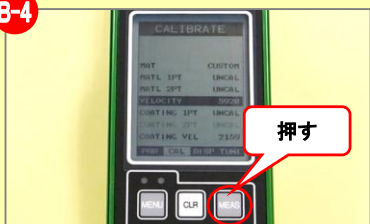
B-3



①「▲▼」キーで数値を入力し、②「OK」キーを押して確定する。

※音速一覧表は【6】音速一覧表を参照。

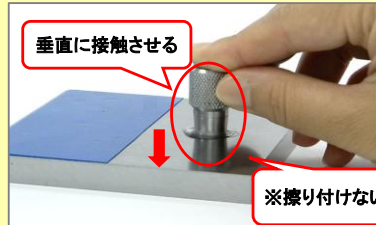
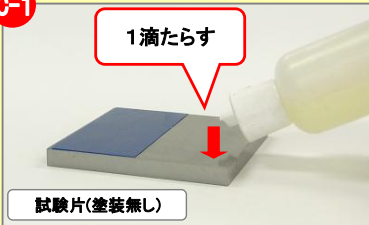
B-4



「MEAS」キーを押すと測定画面になる。

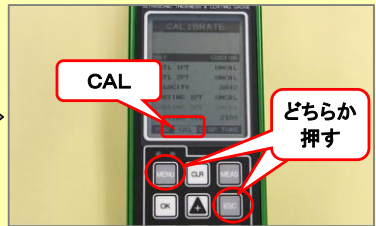
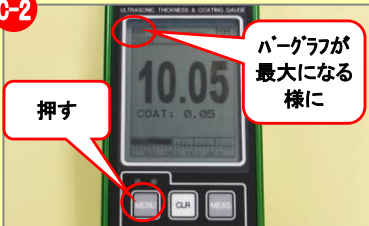
(C) 試験片使用

C-1



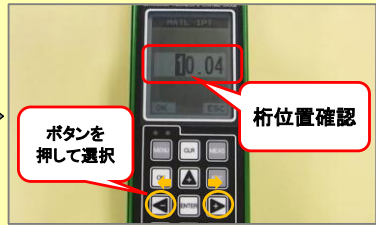
測定物と同じ材質で厚さが既知の試験片を準備する。試験片に接触媒質(カプラント)を少量塗布し、トランスデューサーを接触させる。

C-2



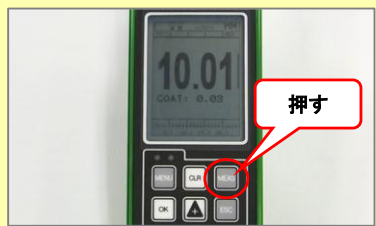
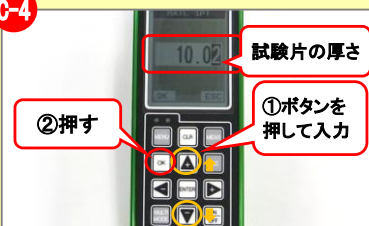
バーグラフが最大になっていることを確認し、「MENU」キーを押してタブメニューを表示する。「MENU」キーか「ESC」キーを押して【CAL】メニューを選択する。

C-3



①「▲▼」キーで【MATL 1PT】を選択し、②「ENTER」キーを押す
試験片の厚さを入力する。「▲▼」キーで桁位置を選択する。

C-4



①「▲▼」キーで数値を入力し、②「OK」キーを押して確定する。「MEAS」キーを押すと測定画面になる。

4

測定

5

1滴たらす



測定物(塗装有り)



測定物に接触媒質(カプラント)を少量塗布する。

6

垂直に
接触させる



測定物(塗装有り)



バーグラフが最大になる様にトランスデューサーを接触させ、測定を行う。
※測定面に比較的厚めの塗装がされている場合、塗装の厚みを母材の厚みとして誤認識する可能性がある。このような場合は、感度を下げることにより、正常な厚みを測定すること

5

その他の機能

測定モード変更



- 【測定モード】
- [P-E] 腐食・孔食検査、厚さ測定
 - [PECT] 腐食・孔食検査、厚さ測定with膜厚測定
 - [PETP] 腐食・孔食検査、厚さ測定with温度補正
 - [E-E] 塗膜上からの母材測定
 - [E-EV] 塗膜上からの母材測定、高精度測定
 - [CT] 膜厚測定

「MULTI MODE」キーを押す。
測定モードの一覧が表示される。



②押す



①「▲▼」キーで測定モードを選択し、②「ENTER」キーを押して確定する。

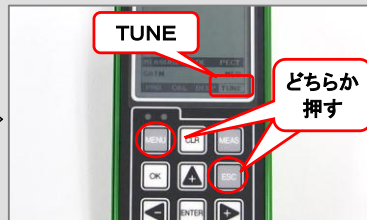
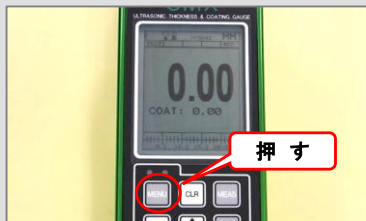
測定画面になる。



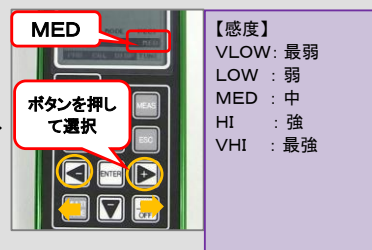
その他の機能

感度の調整

※エコー・エコーモードでは、自動感度調整(AGC)となっている為、設定を行うことはできません。

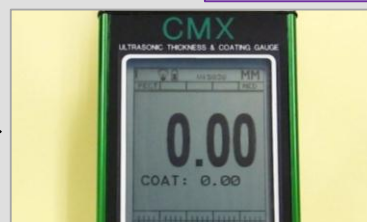


「MENU」キーを押してタブメニューを表示する。
「MENU」キーか「ESC」キーを押して【TUNE】メニューを選択する。



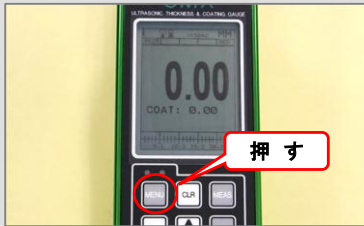
【感度】
VLOW: 最弱
LOW : 弱
MED : 中
HI : 強
VHI : 最強

「▲▼」キーで【GAIN】を選択し、「◀▶」キーで感度を設定する。

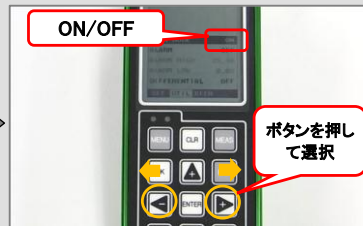


「MEAS」キーを押すと測定画面になる。

□ 高速スキャン(最小値・最大値ホールド) □



「MENU」キーを押してタブメニューを表示する。
「MENU」キーか「ESC」キーを押して【TUNE】メニューを選択する。



「▲▼」キーで【SCAN MODE】を選択し、「▶◀」キーで「ON/OFF」を設定する。



「MEAS」キーを押すと測定画面になる。

□ 各材質の音速一覧表 □

材 質	音 速
アルミニウム	6,350
鋼	5,920
ステンレス	5,664
鋳鉄	4,572
プレキシガラス	2,692
ポリ塩化ビニル	2,388
ポリスチレン	2,337
ポリウレタン	1,778