

الف: آماده سازی نمونه جهت انجام تست سختی

- ✓ در هنگام تهیه نمونه جهت انجام تست سختی می بایست از اعمال حرارت به قطعه مورد آزمایش خودداری گردد. در صورت امکان برش با سنگ فرز بدون گرم شدن ورق توصیه می گردد اما در صورت انجام برشکاری توسط روش هوا گاز، محل انجام تست سختی می بایست خارج از منطقه HAZ (منطقه متأثر از حرارت) باشد.
- ✓ سطح نمونه باید صاف و مسطح و عاری از پوسته های اکسیدی، ماده خارجی و خصوصاً عاری از روانکارها باشد. بدین منظور، انجام تست سختی می بایست بسته به ضخامت ورق از عمق ۰/۵ تا ۳ میلیمتری زیر سطح قطعه انجام گردد.
- ✓ ضخامت نمونه باید حداقل ۸ برابر عمق ایجاد شده در اثر اعمال نیرو باشد. مقادیر مربوط به حداقل ضخامت نمونه و میانگین قطر ایندنتور در استاندارد ISO 6506-1 قسمت Annex B آورده شده است.

ب: نحوه انجام تست سختی

- ✓ جهت انجام تست سختی نمونه باید بر روی یک ساپورت صلب قرار داشته باشد. هیچ گونه جابجایی، لرزش و ارتعاشی در حین انجام تست سختی قابل قبول نیست.
- ✓ دمای مجاز انجام آزمون بین ۱۰-۳۵ °C است. دمای بهینه انجام آزمون 23 ± 5 °C می باشد.
- ✓ فاصله لبه نمونه مورد آزمایش تا مرکز نقطه اثر می بایست حداقل ۲/۵ برابر قطر میانگین اثر باشد. فاصله بین مراکز دو اثر نیرو باید حداقل سه برابر قطر اثر باشد.
- ✓ کالیبراسیون دستگاه سختی سنج و تست بلاکها بر طبق استانداردهای ISO 6506-3 و ISO 6506-2 انجام گردد.

• نکته مهم:

اندازه گیری سختی تست با دستگاه پرتابل توصیه نمی شود چرا که عدد اندازه گیری شده با توجه به شرایط انجام آزمایش چندان قابل اعتماد نیست.

در صورت نیاز به اطلاعات بیشتر با بخش فنی شرکت ساج استیل تماس حاصل فرمایید.