



วันที่รายงาน : 17 มิถุนายน 2553
 ฝ่าย : ประกันคุณภาพ / แผนกบริการ
 เรื่อง : รายงานผลการทดสอบความทนต่อสภาพลมฟ้าอากาศโดยวิธีการเร่งสภาวะตามมาตรฐาน : ASTM G 53
 (RESISTANCE TO QUV TEST : ASTM G 53)

เอกสารเลขที่ : QC- RPQ53-004
 สิ่งที่ได้รับ : (1) ชิ้นงานอลูมิเนียม ที่ผ่าน Anodize → ระบบล้าง(ล้างโซ+ Chromate) → ฟันสีในระบบของลูกค้า
 ขนาดความยาว 120 mm. ฟันด้วยสี P00181AN จำนวน 6 ชิ้น
 (2) ชิ้นงานอลูมิเนียม ที่ผ่าน Anodize → seal(ปิดผิว Anodize) → ระบบล้าง(ล้างโซ+ Chromate) →
 ฟันสีในระบบของลูกค้า ขนาดความยาว 180 mm. ฟันด้วยสี P00181AN จำนวน 6 ชิ้น
 วันที่ทดสอบ : 8 - 15 มิถุนายน 2553
 วิธีการทดสอบ : ทดสอบตามมาตรฐาน ASTM G 53
 1. ทดสอบด้วยเครื่อง QUV accelerated weathering tester
 2. Ultraviolet lamp No. UVB 313
 3. Exposure/ condensation cycle = 60° Cx4 hr./ 40° Cx4 hr.
 จำนวนชั่วโมงทดสอบ : 168 ชั่วโมง
 ผลการทดสอบ :

ชิ้นงานทดสอบ	รายการทดสอบ	ค่าก่อนทดสอบ	ค่าหลังทดสอบ	ค่าความแตกต่างของสี	ระดับเกรย์สเกล
ชิ้นที่ 1 	Gloss at 60°	89	77	Gloss retention = 87 %	3-4
	Color L	93.21	92.92	△ L = -0.29	
	a	-2.50	-2.82	△ a = -0.32	
	b	-4.20	-2.00	△ b = 2.19 △ E = 2.24	
ชิ้นที่ 2 	Gloss at 60°	83	60	Gloss retention = 72%	3-4
	Color L	92.72	92.63	△ L = -0.09	
	a	-2.28	-2.80	△ a = -0.52	
	b	-3.79	-1.57	△ b = 2.22 △ E = 2.28	

เกณฑ์มาตรฐานการทดสอบ : มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมสีผง สำหรับเคลือบเครื่องเหล็ก มอก. 1098-2535 ความทนต่อสภาพดินฟ้าอากาศโดยวิธีเร่งสภาวะ (เฉพาะสีภายนอก)เมื่อทดสอบตามวิธีที่กำหนดใน ASTM G53 เป็นเวลา 168 ชั่วโมง แล้วผิวเคลือบต้องไม่เป็นฝุ่น(chalking) ไม่ร้าว (checking) แตกหรือหลุดล่อนและสีของผิวเคลือบส่วนที่ได้รับแสงกับส่วนที่ไม่ได้รับแสงจะแตกต่างกันไม่ต่ำกว่าเกรย์สเกลระดับ 4 (ค่าความแตกต่างของสี DE ไม่เกิน 2.00) และ ค่า Gloss retention ต้องไม่ต่ำกว่า 80%

ทบทวนโดย : เจ้าหน้าที่งานบริการ	อนุมัติโดย : หัวหน้าแผนกบริการ
---	--