

HRYD-HMY  
绝缘子灰密度测试仪

使用说明书

武汉华瑞远大电力设备有限公司

# 目 录

一、产品介绍 .....	1
二、功能特点 .....	1
三、技术指标 .....	2
四、使用说明 .....	2
五、注意事项 .....	7
六、产品清单 .....	8
七、售后服务 .....	9
附录 A .....	9
附录 B .....	12
附录 C .....	13
附录 D .....	16
附录 E .....	18

# 一、产品介绍

HRYD-HMY 绝缘子灰密度测试仪是本公司根据我国电网防污闪工作的需要，配合电网污秽等级划分的新标准而研发的“灰密”成套测量装置。该装置符合 GB/T 16434—2004《污秽条件下高压绝缘子的选择和尺寸确定第 1 部分：定义、信息和一般原则》（代替 GB/T 16434-1996、GB/T 5582-1993、JB/T 5895-1991）和国家电网公司 Q/GDW 152—2006《高压架空线路和变电站环境污区分级及外绝缘选择标准》规定的要求。

该仪器是成套测量装置。其中包含精密电子天平、鼓风干燥装置、过滤加速装置及测量附件等组成部分。整套装置操作简单，测量精确。

# 二、功能特点



过滤加速装置



精密电子天平



鼓风干燥装置

- 1、过滤加速装置技术成熟，使用方便、效率高。含有多个抽头，可一次实现多个过滤过程。使用水循环装置代替油循环泵，使用更为方便，故障率低；
- 2、鼓风干燥装置采用德国技术，风道先进；风机噪声小，性能稳定；
- 3、微电脑智能控制，设定温度后，仪表自行判断加热所需功率，并

显示加热状态，控温精确稳定；

4、可调式进风口，控制箱内温度和气体的排放；

5、精密电子天平具有数字化多点线性修正、漂移修正、开机自检和去皮等多种功能；

6、附带配套计算软件，计算方便，且结果更为精确。

### 三、技术指标

1、天平精度：0.1mg；

2、最大称量：200g；

3、控温范围：室温+10℃~250℃；

4、温度分辨率：1℃；

5、温度波动度：±1℃；

6、温度均匀度：±1℃；

7、抽滤流量：60L/Min；

8、抽滤最大真空度：0.098Mpa；

9、抽滤单头抽气量：10L/min；

10、抽滤抽气头个数：2个；

11、电源电压：220±10%；

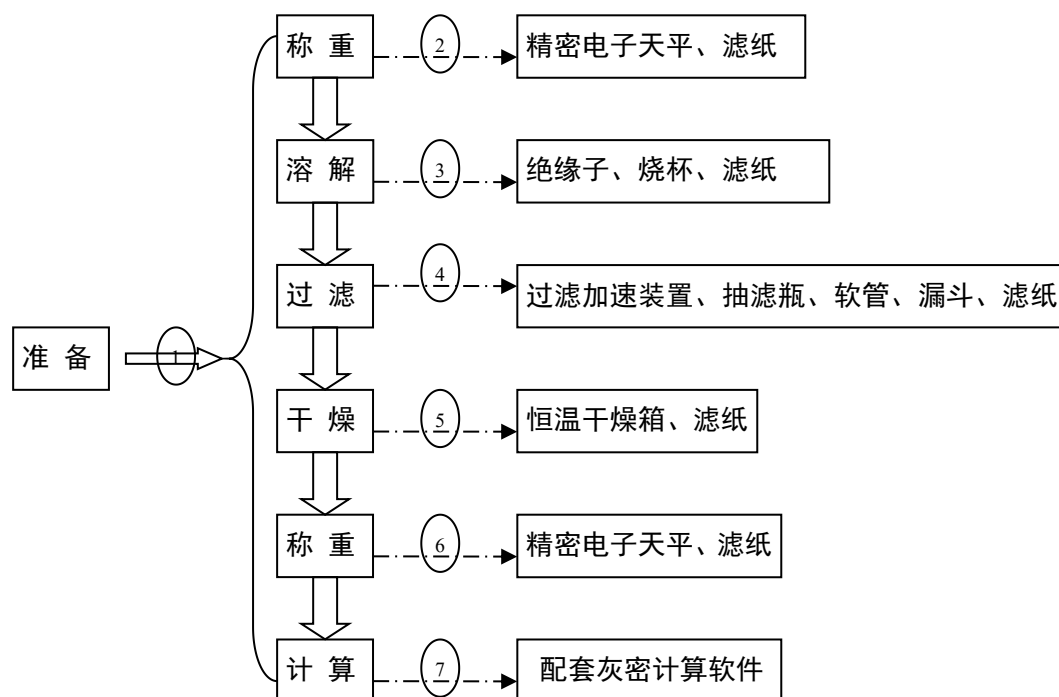
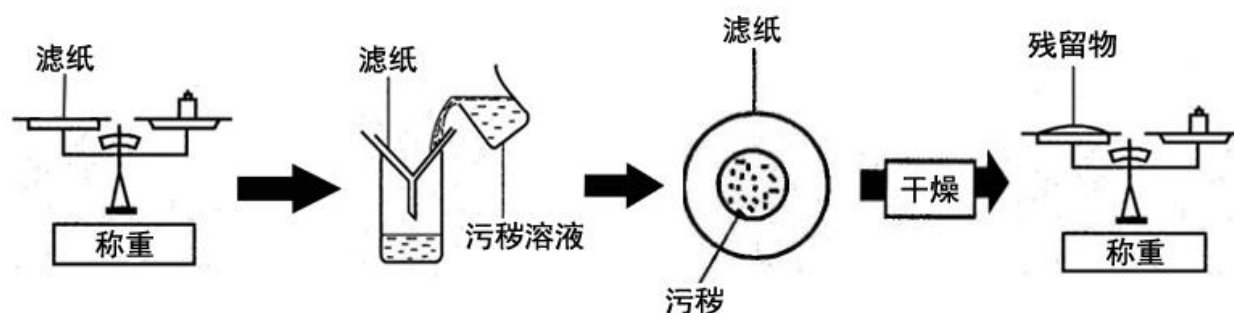
12、环境温度：5—40℃；

13、相对湿度：85%。

### 四、使用说明

操作步骤大致分为称重、溶解、过滤、干燥、称重和计算。取出抽滤瓶、漏斗、软管，将漏斗装到抽滤瓶上（注意密封性），连接软

管到快速过滤器入口，准备好烧杯、滤纸；安装好电子天平、调节水平仪与调整脚使之在桌面上平稳，并提前开机 60 分钟进行预热；安装好恒温干燥箱。



## 灰密度测试步骤

### 第一步：称重

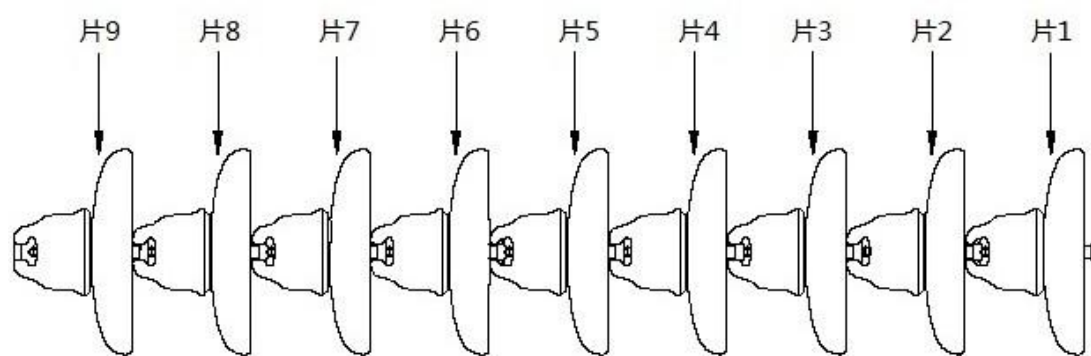
在进行溶解操作前，必须先称量滤纸的重量，并记录下来。

调天平：天平开机前，应观察天平后部水平仪内的水泡是否位于圆环的中央，否则通过天平的地脚螺栓调节，左旋升高，右旋下

降，打开电源，按“开机”键，开启天平，为保证天平准确性，请预热大于60分钟。待天平稳定后，出现0.00000g，根据需要进行“校准”操作，将滤纸放置称盘正中央，待g出现后，即为滤纸的重量。

## 第二步：溶解

### 1、 选取绝缘子



绝缘子示意图

带电绝缘子串应取上数第二片、中间一片、下数第二片三片绝缘子；非带电绝缘子串应取任意位置的三片绝缘子。

**提示：**每次只测量一片绝缘子，最后用三片的测量结果计算平均值，同时，为避免污秽损失，拆卸和搬运绝缘子时操作者不应接触绝缘子的绝缘表面。

### 2、配置溶剂

建议选用去离子水，或蒸馏水。如果现场条件有限，可以使用引用纯净水或矿泉水。（电导率小于100为宜）

取水量过少时，会造成污秽中的可溶物未能全部溶解。建议取水量参照下面两种方法之一。

方法一：对单片普通型悬式绝缘子，建议用水量按 300ml 取。当被测绝缘子（包括悬式绝缘子及支柱绝缘子的单元裙段）的表面积与普通型悬式绝缘子不同时，可根据面积大小按比例适当增减用水量，具体用水量如下表：

表 1 绝缘子表面积与盐密测量用水量的关系

面积 (cm <sup>2</sup> )	≤1500	1500~2000	2000~2500	2500~3000
用水量 (ml)	300	400	500	600

方法二：按每平方厘米表面积用水 0.2ml 计算总用水量。

将上述溶剂装入洁净的烧杯中。

### 3、擦拭表面污秽和溶解

建议使用洁净滤纸、棉球或纱布等对绝缘子表面进行擦拭。擦拭之前需要称其重量，用笔或电脑记录结果。

以纱布和蒸馏水为例，擦拭步骤如下：

- a) 称量干纱布的重量，并记录结果；
- b) 将纱布浸入烧杯中，再用洁净镊子（或戴上配置的一次性手套）把水挤干后取出；
- c) 使用湿纱布擦拭绝缘子，直至绝缘子表面基本洁净；
- d) 擦拭和溶解步骤完毕，准备将烧杯中的溶液过滤。

#### 注意：

- 1、使用镊子把湿纱巾的水挤干时，以湿纱巾取出时不滴水为宜，保证在擦拭时溶液不流失，否则测试结果会有偏差；
- 2、尽可能只使用一片纱布，因为使用多片纱布会引起测量误差增大，

而且在最后称重时可能超过天平量程。

### 第三步：过滤

过滤方式有两种，一种为常规过滤，另一种使用真空抽滤机过滤。

#### a) 常规过滤

准备器材：实验架、漏斗、烧杯、玻璃棒、滤纸。

过滤步骤和注意事项参照化学实验教材。

此种过滤方式的优点：器材易得、操作简便。缺点：过滤时间长；滤纸和灰中会残留一定量的可溶物，将使结果偏大。

#### b) 过滤加速装置过滤

准备器材：过滤加速装置、漏斗、导管、抽滤瓶。

过滤步骤参照真空抽滤机使用说明（详见附录 D）。

此种过滤方式的优点：过滤时间短，可溶物残留微小，也缩短了干燥时间。缺点：器材成本高。

### 第四步：干燥

将过滤后的滤纸顺对折成  $90^\circ$  后平放在干燥箱的搁板上，关好箱门。打开电源开关，仪器开始加热工作，温控仪表开始显示工作室的温度。

干燥箱出厂时设置的温度为  $130^\circ\text{C}$ ，干燥时长为 30-50 分钟。可以根据实际情况重新设置温度和时长，建议温度不要超过  $150^\circ\text{C}$ ，否则可能引起滤纸燃烧。（详见附录 C）

工作完毕后，关闭电源开关即可。



## 第五步：称重

将干燥后的滤纸和灰一同称重。（天平的使用详见附录 E）

- a) 调水平：天平开机前，应观察天平后部水平仪内的水泡是否位于圆环的中央，否则通过天平的地脚螺栓调节，左旋升高，右旋下降。
- b) 打开电源，按〔ON/OFF〕键，开启天平，预热 30 分钟。
- c) 天平校准，先按“去皮”，再放入砝码，然后取下砝码，如果显示值不为 0，则再次按“去皮”。
- f) 置入滤纸和灰，待 g 出现后，即是滤纸和灰的重量。
- g) 称量完毕，按〔ON/OFF〕键关机。

## 第六步：计算

使用以下公式计算：

绝缘子表面附灰密度  $NSDD=1000 (M_s-M_f) /S$ 。

注：NSDD 的单位为  $mg/cm^2$ （毫克每平方厘米），

$M_s$  表示滤纸和灰一起称重的质量，单位为 g，

$M_f$  表示过滤前滤纸和擦拭用纱巾质量，单位为 g，

$S$  表示绝缘子的表面积，单位为  $cm^2$ 。

## 五、注意事项

- 1、干燥箱距墙壁以 20-30CM 为宜；
- 2、干燥箱上面不得堆放物品；
- 3、天平应放置在不振动位置，尽可能的水平，称量时也应轻拿轻放。不能称取超出最大称量范围物品；
- 4、请不要用包含溶剂或研磨剂的清洁剂，其将导致操作平台的薄

膜损坏；

5、请注意勿让液体渗透进天平；

6、使用者请不要维修、保养或替换天平的任何部件。

## 六、产品清单

物品	数量
电子天平（含镊子、电源线、校准砝码）	1 台
真空抽滤机（含软管一根）	1 台
鼓风干燥箱	1 台
配件箱（包含以下配件）	1 个
抽滤瓶	1 个
布氏漏斗	1 个
密封橡胶圈（已装在布氏漏斗上）	1 个
烧杯（400ml）	1 个
纱巾	1 包
手套（一次性）	1 包
滤纸	1 包
培养皿	1 个
引流棒（在短软管内）	1 根
短软管（短接用）	1 根
长软管（抽滤用）	1 根
黄色橡皮管	1 根
说明书、出厂报告及合格证	1 份

## 七、售后服务

凡购买等值绝缘子灰密度测试仪的用户均享受以下的售后服务：

- 1、仪表自售出之日起三个月内，如有质量问题，我公司免费更换新表，但用户不能自行拆机。属用户使用不当的情况不在此范围；
- 2、仪表一年内凡质量问题由我公司免费维修；
- 3、仪表自售出之日起超过一年时，我公司负责长期维修，适当收取材料费；
- 4、详细售后服务以销售合同为准。

## 附录 A

表 A1 常用交流绝缘子表面积一览表

序号	绝缘子型号	上表面积 cm <sup>2</sup>	下表面积 cm <sup>2</sup>	总表面积 cm <sup>2</sup>	厂家
1	FC70 ~	566	1083	1649	自贡塞迪维尔钢化玻璃绝缘子公司
2	BC8~BC12/146(127)	566	1083	1649	
3	FC160/155(146, 170)	825	1492	2317	
4	BC160/155(146, 170)	825	1492	2317	
5	FC210/170	854	1458	2312	
6	FC300/195	1020	2157	3177	
7	FC7P~FC12P/146	611	1392	2003	
8	BC8P~BC12P/146	611	1392	2003	
9	FC70P~FC120P/146	881	1646	2527	
10	BC80P~BC120P/146	881	1646	2527	
11	FC16P/155(170)	895	1794	2689	
12	FC160P/170(155)	1198	2541	3739	
13	FC210P/170	1183	2536	3719	
14	FC300P/195	1627	3718	5345	
15	FC70DFC120D/127(146)	1184	1203	2387	
16	FC160D/146(155)	1500	1769	3269	
17	FC210D/155(170)	1433	1468	2901	
18	LXY-70 LXY4-70	648	862	1510	南京电瓷厂
19	LXY-100	548	862	1410	
20	LXY-120	648	862	1510	
21	LXY-160 LXY3(4)-160	773	1325	2098	
22	LXY3-210	859	1459	2318	
23	LXY-240	859	1459	2318	

24	LXY-300	1097	2041	3138	大连电 瓷厂	
25	LXHY-70 LXHY4-70	870	1378	2248		
26	LXHY5-70	975	1601	2576		
27	LXHY4-100	975	1601	2576		
28	LXHY4-120	975	1601	2576		
29	LXY3-210	859	1459	2318		
30	LXY-240	859	1459	2318		
31	LXY-300	1097	2041	3138		
32	LXHY-70 LXHY4-70	870	1378	2248		
33	LXHY5-70	975	1601	2576		
34	LXHY4-100	975	1601	2576		
35	LXHY4-120	975	1601	2576		
36	LXHY3-160 LXHY4-160	993	1806	2799		
37	LXHY5-160 LXHY6-160	1256	2415	3671		
38	LXHY1-210	1256	2415	3671		
39	LXAY-120	946	784	1730		
40	LXZY-160	1256	2415	3671		
41	LXZY-210	1256	2415	3671		
42	LXZY-300	1811	3152	4963		
43	XP-70	674	917	1591		
44	XP-100	670	807	1477		
45	XP-160	681	891	1572		
46	XP-210	874	1112	1986		
47	XP2-210	950	1337	2287		
48	XP1-300	127	1994	2121		
49	XWP1-70	1162	861	2023		
50	XWP2-70	1162	861	2023		
51	XWP2-100	1288	1208	2496		
52	XWP2-160	1551	1208	2759		
53	XWP-210	1423	1360	2783		
54	XDP-70C	336	382	718		
55	XDP-70CN	336	382	718		
56	XWP-7	1210	803	2013		
57	X-4.5	645	805	1450		
58	XP-7	685	715	1400		
59	XP-10	645	805	1450		
60	LXP-7	685	715	1400		
61	CA-596EZ (400)			3821		NGK

补充型号:

产 品 型 号	盘 径 mm	高 度 mm	泄 漏 距 离 mm	表 面 积 cm <sup>2</sup>	制 造 厂
XP-16	255	155	305	1630	大 连
XP-16	254	155	290	1530	醴 陵
XP3-16	280	155	350	2006	大 连
XP-16D	280	160	370	1965	醴 陵
XP-16D1	280	155	330	2019	醴 陵

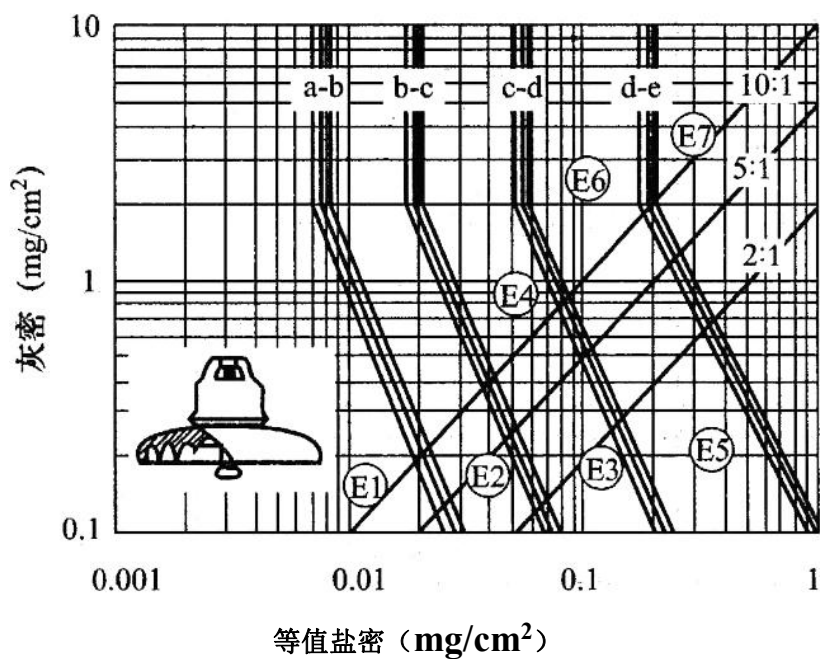
XP-16D2	300	155	300	1965	醴陵
XP-16D3	300	155	400	2275	醴陵
XP-16D4	300	155	400	2675	醴陵
XP-21	280	170	335	1892	大连
XP-21	280	170	320	1974	醴陵
XP-30	320	195	370	2455	大连
XP-30	320	195	350	2462	醴陵
XW-4.5	254	180	450	2200	西安
XW-4.5	254	170	440	2080	大连
XW1-4.5	254	160	410	2070	苏州
XWP-6	280	146	400	2470	醴陵
XWP-6	254	146	390	2070	苏州
XWP-6	254	160	400	2070	苏州
XWP-7	255	146	400	1800	大连
XWP-7	280	146	400	2470	醴陵
XWP-10	280	160	450	2492	大连
XWP-16	300	155	400	2154	大连
XWP1-16	280	155	400	2291	醴陵
XWP3-16	300	155	450	2727	大连
XHP-16	300	155	450	3007	大连
XHP-21	300	170	470	3364	大连
XHP-30	320	195	460	3194	大连

表 A2 常用直流绝缘子表面积一览表

序号	型号(吨位)	上表面积 cm <sup>2</sup>	下表面积 cm <sup>2</sup>	总表面积 cm <sup>2</sup>	厂家
1	CA-774EZ(210)			3754	NGK
2	CA-772EZ(160)	2900	845	3745	
3	CA-776EZ(300 三伞)	3951	1268	5219	
4	CA-765EZ(300)	2055	3055	5110	
5	CA-735EZ(160)	1355	2295	3650	
6	CA-745EZ(210)	1355	2295	3650	
7	CA-765EZ(400)			3980	
8	大连 160KN	1355	2185	3540	
9	自贡 160KN	1355	2325	3680	

## 附录 B

Q/GDW 152-2006 对污秽等级的划分如下图:



注 1: E1~E7 对应表 1 中的 7 种典型污秽示例, a-b、b-c、c-d、d-e 为各级污区的分界线;

注 2: 三条直线分别为灰密盐密比值为 10:1、5:1、2:1 的等灰盐比线。

图 1 普通盘形绝缘子现场污秽度与等值盐密/灰密的关系

# 附录 C

## 鼓风干燥装置详细说明

### I、产品介绍

恒温鼓风干燥装置（干燥箱）外壳体均采用优质冷轧板制作，外表采用静电喷塑；内室采用镜面不锈钢板制成；内设多层载物托架，高低位置可调；同时设置有合适的热风循环系统，隔热层充填超细玻璃棉。箱门设有双层钢化玻璃观察窗，便于观察；工作室与箱门接触处采用硅胶密封圈密封，以保证工作室与箱门之间的高度密封性，电器控制面板均布置在箱体左侧。

箱内加热系统由电加热器、风机、合适的风道结构以及控温仪组成；控温精度高，设定温度有保护装置，并配备有报警功能和定时功能。

### II、功能特点

1、箱体内均采用镜面不锈钢氩弧焊制作而成，箱体处采用优质冷轧板，造型美观。

2、采用具有超温偏保护、数字显示的微电脑 P. I. D 温度控制器，带有定时功能控温精确可靠。

3、热风循环系统由能在高温下连续动转的风机和合适风道组成。提高工作内温度均匀度。

### III、技术指标

- 1、电源电压：AC220V/50Hz
- 2、测量精度：±1%FS

冷端补偿误差：±2℃ (0~50℃范围内)

- 3、测量值 (PV)、设定值 (SV) 范围：-199~999
- 4、控制方式：PID 控制
- 5、使用环境温度：0~50℃
- 6、使用环境湿度：30~85%RH
- 7、工作室尺寸：340X320X320 (mm)
- 8、外形尺寸：620X530X490 (mm)

#### IV、使用方法

1、向上抬起门把手，打开箱门，把需要干燥处理的物品放入箱内钢丝搁板上，摆放时请注意物品之间要留出空间，以便空气对流循环，且不能堵塞下部的风道，向下压门把手关闭箱门。

2、接通与本设备要求相一致的电源，并将所使用供电电源插座的接地端可靠接地。

3、打开电源开关，显示器显示工作室温度。

4、修改设定温度：按一下“Set”键，进入温度设定状态，显示窗下排显示提示符

面板说明	内容说明
PV	测定值显示器
SV	设定值显示器
ON	输出开指示灯
OFF	输出关指示灯
▲	设定值增加键
▼	设定值减少键
◀	位移键
Set	按一次：开始设定温度 连续按二次：开始设定时长。

“SP”，上排显示温度设定值。按仪表上的位移键、增加键、减少键，设定所需温度。设定完成后，1分钟内无任何操作，仪器进入正常显示状态。或者按“Set”键，退出设置状态，进入正常工作状态。

5、修改设定时间：连续按二次“Set”键，进入干燥时长设定状态，显示窗下排显示提示符“ST”，上排显示恒温时间设定值（个位置闪



烁), 按仪表上的位移键、增加键、减少键, 设定恒温时长。设定完成后, 1 分钟内无任何操作, 仪器进入正常显示状态。或者按“Set”键, 退出设置状态, 进入正常工作状态。

6、当恒温时长为“0”时, 表示没有定时功能, 控制器将连续运行, 显示窗下排显示温度设定值。当设定时间不为“0”时, 显示窗下排显示运行时间, 并且最后一位小数点“.”亮。等测量温度达到设定温度后, 定时器开始计时, 电亮的小数点开始闪烁。时间到, 运行结束, 显示窗下排显示“End”, 蜂鸣器鸣叫 30 秒。运行结束后, 长按“减少键”3 秒可重新运行启动。

7、干燥结束后, 关闭电源开关, 等物品冷却到一定温度后(最好等降到室温后), 再打开箱门取出物品, 小心烫伤。

## V、注意事项

- 1、干燥箱外壳必须有线接地, 以保证使用安全;
- 2、使用完毕后应将电源关闭;
- 3、干燥箱无防爆装置, 不得放入易燃易爆物;
- 4、干燥箱应放置在具有良好通风条件的室内, 在其周围不可放置易燃易爆物;
- 5、干燥箱内物品放置切勿过挤, 必须留出适当空间, 以利于热空气循环;
- 6、箱体内外应经常保持清洁与卫生;
- 7、当工作温度过高时, 关机后应将箱门打开降低箱内温度以后再取出物品, 以防烫伤;

8 未经授权，不得随意拆卸箱体，倘若由此造成产品损坏，责任由用户自行承担。

## 附录 D

### 过滤加速装置详细说明

#### I、主要技术指标

真空度：-0.098MPa（循环水温度 0~25℃）

泵排量：60L/min

单嘴抽气速率：10L/min

电动机功率：180W

水箱容积：15L

工作电压：AC 220±10% 50HZ

噪音：<45 分贝

自重：15KG

扬程：8 米

#### II、操作程序

1. 准备工作：将进水口与出水口用细且短的软管连接；将排水口和溢水口用粗的软管连接；
2. 打开水箱上盖，注入清洁的凉水，当水面高度与溢水口的下端齐平时停止加水；
3. 将抽头 II 使用配置的黄色橡皮管和夹子堵住。将抽头 I 与抽滤瓶的抽滤嘴用白色长橡胶软管连接。布氏漏斗和橡皮垫置于抽滤瓶上；

4. 将滤纸放在漏斗的底部，并尽量贴近滤斗壁和底部。操作要领：将滤纸平放于漏斗上，保持滤纸多出漏斗外围的部分分布均匀，将多余的部分向上折起，形同睡莲叶状，然后将滤纸放于漏斗底部。到入少量的水将滤纸浸湿，然后戴上手套用手指轻轻的将滤纸与漏斗壁磨平贴紧，保证漏斗壁与滤纸之间没有气泡或间隙，这样抽滤的效果会好很多；
5. 抽滤开始：将需要过滤的溶液倒入漏斗中，溶液高度不能超过滤纸。打开抽滤机开关，指示灯亮即开始工作。在抽滤的同时，不断向漏斗中添加溶液，保持溶液的高度稍低于滤纸上边缘为佳；
6. 抽滤完成后，再保持抽滤状态 2 分钟，以尽量减少滤纸中的水分。将滤纸在漏斗中对折 2 次成 90 度扇形后取出。放于干燥箱或培养皿中等待干燥。

### III、常见故障及维修

故障	原 因	维 修 办 法
不抽真空	1. 真空装置被异物堵塞	去掉真空头清除异物
	2. 吸气管路漏气	密封管路
	3. 真空表失灵	清洗表后密封螺丝键槽
不启动电机	1. 线路不通	检修更换线路
	2. 保险丝管烧断	检修更换保险丝管（5*20、20A）
水泵不	1. 水泵叶轮被污水锈结	打开泵头，清锈结，换清水
	2. 水泵叶轮打碎	打开泵头，更换新叶轮

抽水	3. 水箱水没加到位置	重新加水（加水至淹没泵头位置）
----	-------------	-----------------

备注：最好在开机前转动电机风叶，以免电机卡住不动。

## 附录 E

### 精密电子天平使用说明

#### I、使用说明

##### （一）、操作

1. 在使用前观察水准器。如水泡没有位于水准器的中心，需调节天平调节脚。使水泡位于水准器中心。
2. 本天平采用轻触按键，能实行多键盘控制，操作灵活方便，各功能的转换与选择只需按相应的按键。

##### 3. 面板键盘介绍

<开机>/<ON>---开启显示屏键

<关机>/<OFF>---关闭显示屏键

<去皮>/<TAR>---清零（去皮）键

<积分>/<INT>---积分时间调整键

<稳定键>/<ASD>---灵敏度调整键

<校准>/<CAL>---天平校准、点数功能确认、百分比负载确认键

<点数>/<COU>---点数功能键

<单位转换>/<UNT>---量制单位转换

<打印>/<PRT>---输出模式设定键

##### （二）、开机

1. 选择适合电源电压，将电压转换开关置相应位置。

2. 开关接通电源，开始通电工作（显示屏还没通电）通常需要预热以后，可开启显示屏进行操作使用。如果急用，预热时间不足时，可以通过天平校准后称量，得到精确的测量值。

### 3. 键盘的操作功能

<开机>开启显示屏键

只要轻按一下<开机>键，显示器全亮。

对显示器功能进行检查，约二秒后，显示天平的型号：

例如

—2014—

然后是称量模式：

0.0000g	或	0.000g
FA系列		JA系列

<关机>关闭显示屏键

轻按<关机>键，显示屏熄灭（此时天平仍旧通电的）。若要较长时间不再使用天平，应在关闭显示屏后，在拔去电源线。

<去皮>清零键

置容器于称量盘上，显示出容器的质量：

+18.9001g

然后轻按<去皮>键，显示消隐，随机出现全零态，容器的质量显示值已去除：

0.0000g

当拿去容器，就出现容器质量的负值：

-18.9001g

再轻按<去皮>键，显示器为零：

0.0000g

### (三)、天平校准

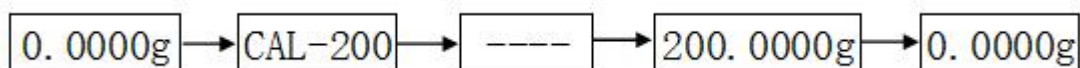
#### 1. 校准天平的准备：

准备好相应质量的砝码，取下秤盘上所有被测物。置 Cou-0，INT-3，ASD-2，UNT-0 模式（天平开机的默认值）。轻按<去皮>键，天平清零。

#### 2. 校准：

轻按<校准>键，当清时出现“CAL-200”闪烁码时，即松手，表示需要用 200g 的标准砝码校准。此时放上准备好的 200g 标准砝码，显示屏出现“200.0000”时，拿去标准砝码，显示器应出现 0.0000g。完成一次校准。如若显示不为零，则再清零，在重复以上校准操作（为了得到准确的校准结果，最好反复以上校准操作二次）。校准顺序如下图

下图

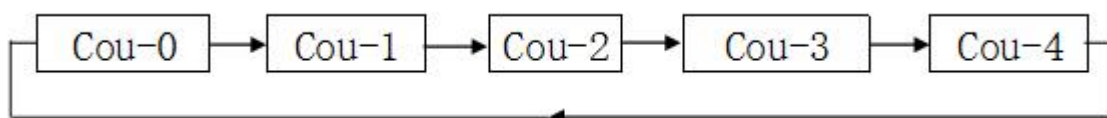


### (四)、COU 点数功能

本电子天平具有点数功能，其平均数设有 5, 10, 25, 50 四档。

平均数范围设置：

只要按<点数>键不松手，显示屏就会出现如下所示的不断循环：



分别代表 5、10、25、50 只的平均值。

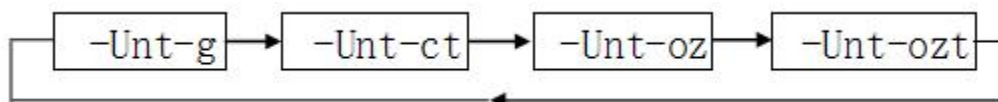
如你需要一般称量功能，当显示器出现 Cou-00 时即松手，然后会出现等待状态“……”，待天平稳定后会出现称量状态 0.0000g

如你需要进入点数状态，当显示屏显示“Cou-1、Cou-2、Cou-3、Cou-4”的任意一种状态即松手，显示屏会出现相应的状态“Cou-5、Cou-10、Cou-20、Cou-50”分别代表的是 5、10、20、50 个平均值。

如当显示为“Cou-1”时松手，随即显示器显示出“Cou-5”，其中“5”为闪烁码，此时秤盘上放上 5 个被称物，再按一下“校准”键，即会出现“……”等待状态数秒后，显示“5”，此时可拿去被称物，显示屏显示“0”，这是就可对相同重量的物品进行点数操作。（流量：被称物体的质量不能大于天平的大称量。）若用 10、20、50 作为平均值，那么点数的精确会更高。

#### （五）、UNT 量制转换

只要按住<单位转换>键不松手，显示屏就会循环显示如下所示菜单：

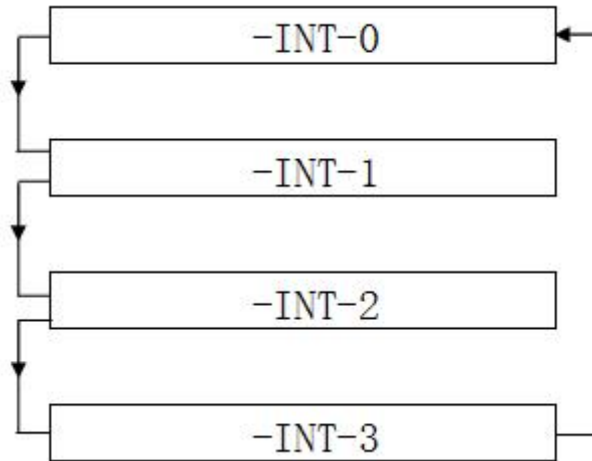


“g”表示单位“克”，“ct”表示“米制克拉”，“oz”表示单位为“盎司”。“ozt”表示单位为“金药盎司”。

#### （六）、INT 积分时间调整

积分时间有四个依次循环的模式可选择。

只要按住<积分>键不松手，显示屏就会出现如下所示菜单，不断循环：



其对应的积分时间长短为：

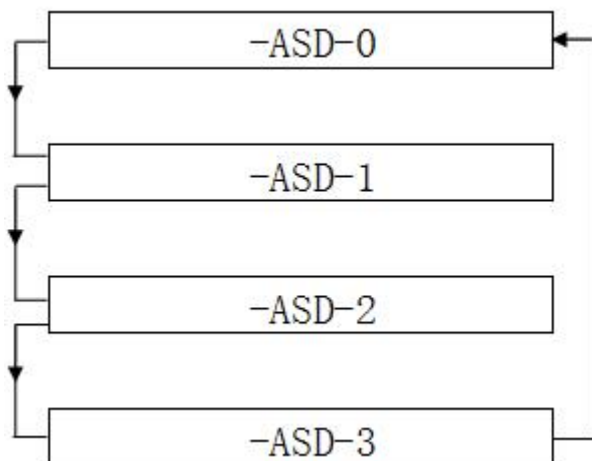
-INT-0 快速，-INT-1 短，-INT-2 较短，-INT-3 较长。

<积分>键选定积分时间办法也同<单位转换>键一样。

#### （七）、ASD 稳定度调整

本产品稳定度也有一次循环的四种模式可选择。

只要按住<稳定度>键不松手，显示屏就会出现如下所示菜单，不断循环：



其对应的稳定度为：

-ASD-0 最高，-ASD-1 高，-ASD-2 较高，-ASD-3 低

其中-ASD-0 是生产调试用模式，用户不宜使用。为<稳定度>键



选定灵敏度模式的办法也同<单位转换>键一样。

现将 ASD 与 INT 二模式的配合使用情况列出，供用户参考。

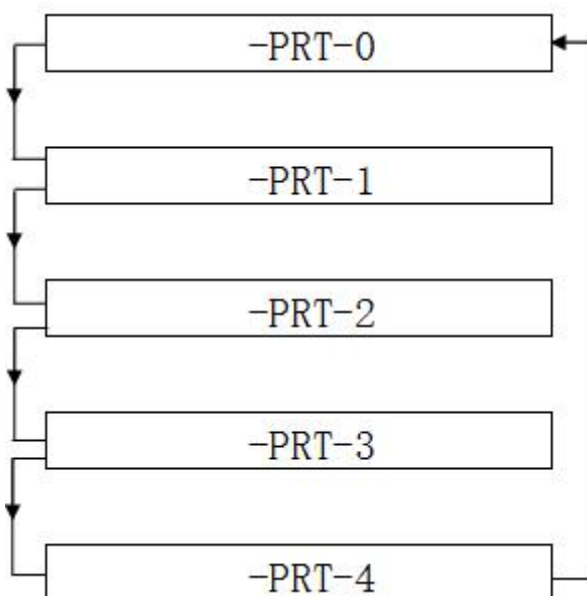
最快称量速度 INT-1 ASD-3

通常使用情况 INT-3 ASD-2

环境不理想时 INT-3 ASD-3

#### (八)、PRT 打印设定

只要按住<打印>键不松手，显示屏就会出现“四种模式”，依次不断循环，供用户选择。如下所示：



PRT-0 为非定时按键输出模式。此时只要轻按一下<打印>键，输出接口上就输出当时的称量结果一次。注意：这是反应又轻又快地按此键，否则会出现下一个输出模式。

PRT-1 为定时半分钟输出一次

PRT-2 为定时一分钟输出一次

PRT-3 为定时二分钟输出一次

PRT-4 为连续不断输出

<打印>键模式的设定办法也同<单位转换>键。

#### (九)、称量、去皮、加物、读取偏差等操作

##### 1. 称量:

以上各模式待用户选定后（本天平开默认值是：INT-3，ASD-2，PRT-4），按<去皮>键，显示为零后，置被称物于秤盘上，待天平稳定—即显示器左边的“0”熄灭后，天平的显示值即为被称物体的质量值。

##### 2. 去皮重:

置容器于秤盘上，天平显示容器质量，按<去皮>键，显示零，即去皮重。再置被称物于容器中，这时显示的是被称物的净重。

##### 3. 累计称量:

用去皮重称量法，将被称物逐个置于秤盘上，并相应逐一去皮清零，最后移去所有被称物，此时显示数的绝对值为被称物的总质量值。

##### 4. 加物:

置“INT-0，ASD-0”模式，置容器于秤盘上，去皮重。将称物（液体或松散物）逐步加入容器中，能快速得到连续读数值。当被称物达到所需称量，显示器左边的“0”熄灭后，这是现实的数值即为用户需的测量值。当加入混合物时，可用去皮重法，对每种被测物计净质量。

##### 5. 读取偏差:

置基准砝码（或样品）于秤盘上，去皮重，然后取下基准码，显示其负值。再置被测物于秤盘上，视被测物比基准砝码重或轻，相应显示正或负偏差值。

## 6. 下称：

拧松天平底部小圆盖的螺丝，露出挂钩。将天平置于开孔的工作台上，调整水平位置，并对天平进行校准工作，就可以用挂钩挂物称量了。

## II、天平的维护保养和故障排除

### 1. 维护与保养

天平必须小心使用。秤盘与外壳需经常用软布和牙膏轻轻擦洗。切不可用强溶解剂擦洗。

### 2. 故障与排除

序号	故障	原因	排除
1	显示器全不亮	<ul style="list-style-type: none"><li>. 天平未正常接通电源</li><li>. 天平显示器开关未开</li><li>. 瞬时干扰</li><li>. 熔断丝损坏</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>. 设法接通电源</li><li>. 按&lt;ON&gt;键</li><li>. 重新开关天平或重插电源线</li><li>. 换熔断丝，若再次烧坏，需送检修</li></ul>
2	仅显示上部线段“.....”	<ul style="list-style-type: none"><li>. 超过最大载荷</li><li>. 内部记忆校准数可能破坏</li><li>. 秤盘未装好</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>. 应立减小负荷</li><li>. 可按上述“校准天平”操作顺序重新校准。此时标准砝码放上去后，需经约8秒钟稳定后，再显示校准结果。</li><li>. 重新安装秤盘</li></ul>
3	仅显示下部线段“.....”	<ul style="list-style-type: none"><li>. 秤盘未安装好</li><li>. 未放上秤盘而欠轻</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>. 重新安装秤盘</li><li>. 同上</li></ul>
4	称量显示值不稳定，（数据跳动）	<ul style="list-style-type: none"><li>. 有气流</li><li>. 工作台不稳定</li><li>. 天平积分时间短</li><li>. 天平所处室温波动大</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>. 关闭天平防风门</li><li>. 天平置于稳定的工作台上</li><li>. 可选较长的积分时间</li><li>. 控制室温</li></ul>
5	称量结果不准确	<ul style="list-style-type: none"><li>. 称物前未清零</li><li>. 天平未校准或校准砝码不准确</li><li>. 电源电压不正确</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>. 按&lt;TAR&gt;键</li><li>. 天平重新校准</li><li>. 改用正确电源</li></ul>
6	显示器停留在某一数字或出	<ul style="list-style-type: none"><li>. 可能瞬时干扰</li><li>. 电源电压不正确</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>. 重新开机或重插电源</li><li>. 改用正确电源</li></ul>

	现无意义符号		
7	显示器左边稳定标志“0”不熄灭	<ul style="list-style-type: none"> <li>. 天平灵敏度较高</li> <li>. 天平所处环境不理想（如气流大，有震动，室温波动大等）</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>. 改选灵敏度低一档</li> <li>. 应改变环境</li> </ul>
8	显示“Err-1 或 Err-2”	<ul style="list-style-type: none"> <li>. 可能瞬时干扰</li> <li>. 天平有故障</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>. 重新开机或重插电源</li> <li>. 送检修单位</li> </ul>
9	显示“CAL-Err”	<ul style="list-style-type: none"> <li>. 校准天平前，秤盘上留有物体</li> <li>. 标准砝码不准确</li> <li>. 标准天平前未清零</li> <li>. 未显示称量模式就按&lt;校准&gt;键</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>. 拿去物体，清零并校准</li> <li>. 清零并校准</li> <li>. 同上</li> <li>. 转到称量模式</li> </ul>
10	显示屏的称量单位不显示，显示屏的左下有一个砝码图标	<ul style="list-style-type: none"> <li>. 天平未经校准</li> <li>. 天平内部记忆的校准数被冲掉</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>. 需对天平进行校准</li> <li>. 同上</li> </ul>
11	显示“Cou-Err”	<ul style="list-style-type: none"> <li>. 点数操作时未预置过常数</li> <li>. 预置常数时称量太大</li> <li>. 预置常数时称量太小</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>. 作点数平均数的预置操作</li> </ul>