

个差小于或等于 r 的概率为 95%。假定多次测量所得结果呈正态分布,而且算得的 S_r 充分可靠(自由度充分大),则可求得,即重复性限约为重复性标准差的 3 倍。观测者通常可以利用重复性限,来了解测量方法导致的不确定度,并用于评定测量结果是否符合要求。

A.2.2 再现性限 R

当给出再现性时,应说明哪些条件是变化的。可改变的条件包括:测量原理、测量方法、观测人员、测量仪器、参考测量标准、地点、使用条件和时间。再现性用实验标准偏差表达,并称之为再现性标准偏差 S_R (reproducibility standard deviation)。在给定再现性条件下,两测量结果之间的差以 95% 的概率不致被超出的范围称为再现性限 R (reproducibility limit)。当 S_R 充分可靠的条件下, $R \approx 2.83S_R$ 。

A.3 试验报告

试验报告应至少包括以下内容:

- a) 识别受试产品所需的所有信息;
- b) 注明参照本标准;
- c) 使用切割刀具的类型;
- d) 与规定步骤的任何不同之处;
- e) 试验中观察到的任何不同寻常的特征;
- f) 试验结果(判定等级);
- g) 报告出具单位、测试人员、试验日期。

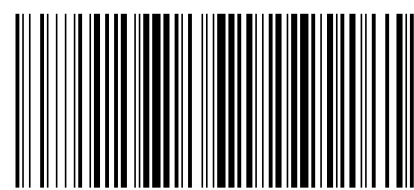


中华人民共和国国家标准

GB/T 28786—2012

真空技术 真空镀膜层结合强度测量方法 胶带粘贴法

Vacuum technology—Methods of bonding strength measurement for vacuum coating film—Measuring adhesion by tape test



GB/T 28786-2012

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-45998

定价: 16.00 元

2012-11-05 发布

2013-03-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

附录 A
(规范性附录)
结果评估与评定

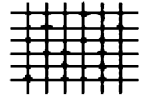



A.1 评估

在 600 lx~1 000 lx 照明环境下,用手持放大镜(4.4)仔细检查试样的测试区域。在观察过程中转动试样,使操作者对测试区域的观察不局限于一个方向。

以类似方式检查胶带也是有效的。

将测试后的试样测试区域状况与表 A.1 进行对比,对试验结果进行评估,并按照表 A.1 中给出的六个级别进行分级。

表 A.1 试验结果分级

分 级	说 明	发生脱落的十字交叉切割区的表面外观 (以六条平行切割线为例)
0	切割边缘完全光滑,无一格脱落	—
1	在切割交叉处有少许膜层脱落,交叉切割面积受影响不能大于 5%	
2	切割边缘和/或交叉处有膜层脱落,受影响的切割面积大于 5%,但小于 15%	
3	膜层沿切割边缘部分或全部以大碎片脱落,或在格子不同部位部分或全部脱落,受影响切割面积大于或等于 15%,但小于 35%	
4	膜层沿切割边缘部分或全部大片脱落,或一些格子部分或全部脱落,受影响切割面积大于或等于 35%,但小于 65%	
5	超过等级 4 的任何程度的脱落	—

A.2 精度

A.2.1 重复性限 r

3.9 中的“一致性”是定量的,可以用重复性条件下对同一量进行多次测量所得结果的分散性来表示。而表示测量结果分散性的量,最为常用的是实验标准〔偏〕差。在重复性条件下按贝塞尔(Bessel)公式算得的实验标准〔偏〕差被称为“重复性标准差”,并记以 S_r 。下标 r 被称为“重复性限”,它是重复性条件下两次测量结果之差以 95% 的概率所存在的区间,即两次测量结果之差落于 r 这个区间内或这

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
真空技术 真空镀膜层结合强度测量方法
胶带粘贴法
GB/T 28786—2012
*
中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100013)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销
*
开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 16 千字
2013 年 3 月第一版 2013 年 3 月第一次印刷
*
书号: 155066·1-45998 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

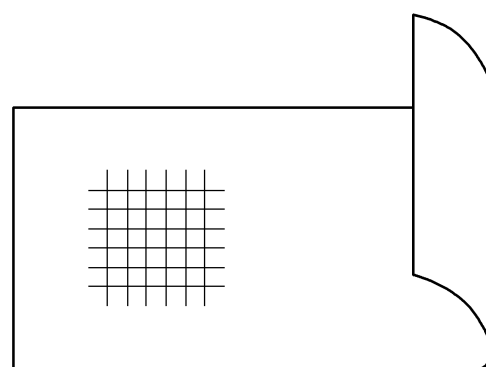
本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国真空技术标准化技术委员会(SAC/TC 18)归口。

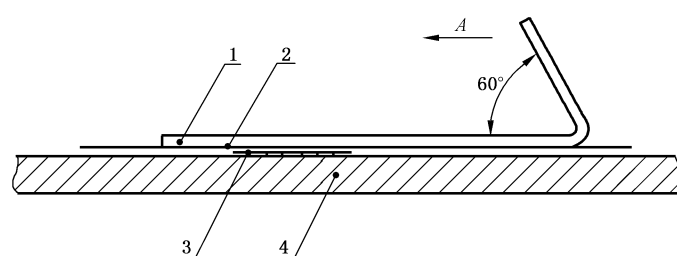
本标准负责起草单位：东莞劲胜精密组件股份有限公司。

本标准参加起草单位：合肥工业大学、成都南光机器有限公司、安徽皖仪科技股份有限公司、沈阳真空技术研究所。

本标准主要起草人：王长明、张学章、欧胤、胡冰、王旭迪、胡焕林、彭宏、靳毅、黄文平、刘磊、李春影、王玲玲。



a) 根据网格定粘胶带位置



b) 直接从网格上撕离前的位置

说明：

- 1 —— 胶带；
- 2 —— 膜层；
- 3 —— 切割线；
- 4 —— 基片。
- A —— 撕离方向。

图 3 粘胶带定位及剥离

8 结果评估与评定

按附录 A 的规定对测试结果进行评估与评定。