

1. コンプレッサーの電源を入れて、圧力調整を行う (0.2 Mpa=30 psi以上)。
※空気が漏れる音がする場合は、調整器を一度持ち上げることで解決可能。
※エアーが供給される前に本体に触れると、故障※の原因になります。※修理に3ヶ月程度要する故障
2. エアー供給後に、モーターカバーを取り外す。
3. コントローラーの電源をいれる。測定を開始するまでは15分ほどのウォームアップが必要。
4. サーキュレーターの電源を入れ、20°Cの温度設定および、ポンプのスイッチをONにする。
5. PCを起動し、ソフトを立ち上げ、測定条件を入力する。
6. 治具 (ジオメトリー) を取り付け、治具の品番と認識が合致していることを確認する。
7. 温調後、治具をペルチェプレートに1cm位まで近づけ、Zero gap を押し、治具とペルチェプレートを接触させる。
8. 治具のキャリブレーションを行う (Inertia、Friction、Rotation Mapping)
※前回の値と大きく差がある (桁が違う) 場合は、再度治具の取り付けを行い、ゼロ点補正から行う。
※オープンの仕様ではないため、Gap Temperature Compensationのキャリブレーションは必要無。
※Rotation Mappingのtypeと回数、高粘度試料：standard 1回、低粘度試料：precision 2-3回
9. サンプルを設置し、トリムギャップ (測定の高さの5%増し) まで下げ、余分な試料をかきとり、測定の高さに合わせ、測定を開始する。
※液体の場合は、一気に測定の高さまで下げるほうがよい。 ※荷重による高さ調整も可能。
10. ソフトウェアで解析する。Ex. G' と G'' の交点：ゲルポイント、 $\tan \delta$ のピーク：相転移
11. 治具を外し、ソフトウェアを終了する。
12. コントローラーボックスのスイッチをOFF後、モーターカバーを取り付ける。
13. コンプレッサーのスイッチを切り、サーキュレーターの温調とポンプおよび電源をOFFする。

※取り扱いの詳細は手順書を参照すること。不明な点はすぐに担当まで連絡すること。