

Содержание

1	Техническое описание и работа	2
2	Комплектность	3
3	Использование по назначению	3
4	Техническое обслуживание	5
5	Сроки службы, хранения и гарантии изготовителя	5
6	Хранение	5
7	Транспортирование	5
8	Свидетельство о приемке	6
9	Предприятие-изготовитель	5

Настоящий паспорт, совмещенный, с руководством по эксплуатации предназначен для ознакомления с устройством, принципом действия, правилами эксплуатации и аттестации штампа Эриксона “NOVOTEST ШЭ-1”, в дальнейшем прибора.

1. Техническое описание и работа

1.1. Назначение

1.1.1 Прибор предназначен для определения прочности лакокрасочных покрытий при растяжении по ГОСТ 29309.

1.1.2 Прибор предназначен для эксплуатации при температуре $(20\pm 2)^\circ\text{C}$ и относительной влажности $(65\pm 5)\%$, если нет других указаний в стандартах и технических условиях на лакокрасочные материалы.

1.2 Технические характеристики

- 1.2.1 Диаметр сферического наконечника пуансона, мм 20
- 1.2.2 Внутренний диаметр матрицы, мм 27
- 1.2.3 Глубина выдавливания, мм от 0,1 до 15
- 1.2.4 Погрешность измерения глубины выдавливания, мм не более 0,1
- 1.2.5 Габаритные размеры не более, мм 480x480x400
- 1.2.6 Масса прибора не более, кг 15

1.3. Устройство

В основу работы прибора положен метод измерения глубины выдавливания металлической пластинки с покрытием в момент его разрушения при вдавливании сферического пуансона. Внешний вид прибора показан на рисунке 1.



Рис. 1.

1.4 Маркировка

На корпус наносится условное обозначение прибора с товарным знаком предприятия-изготовителя, заводской номер и год выпуска.

1.5 Упаковка

Прибор и комплект принадлежностей помещаются в футляр для хранения и транспортирования.

2.Комплектность

2.1 Штмп Эриксона "NOVOTEST-ШЭ " - 1 шт.

2.2 Паспорт - 1 шт.

3.Использование по назначению

3.1 Подготовка прибора к использованию

3.1.1. Подготовить образцы для испытаний: окрашенные пластины размером 70x150мм из листовой стали марки 08КП и других черных и цветных металлов по ГОСТ 8832.

Количество образцов на каждый испытываемый материал – не менее трех.

3.1.2 Метод подготовки поверхности, метод нанесения, способ сушки, время сушки, количество слоев, толщина покрытия, срок и условия выдержки перед испытанием должны соответствовать требованиям стандартов и технический условий на изделия или на лакокрасочные материалы.

3.1.3. Перед испытанием зона выдавливания на образцах не должна подвергаться обработке, в результате которой могут появиться различные повреждения, искажения и деформации.

3.2 Использование прибора

3.2.1 Образец устанавливают в пресс окрашенной стороной к матрице и плотно зажимают его между матрицей и прижимным кольцом. Головка пуансона должна находиться в нулевом положении, т.е. соприкасаться с испытываемым образцом, и быть удалена не менее чем на 35 мм от поперечных кромок пластины относительно оси пуансона.

3.2.2 Скорость выдавливания лунки должна быть не более 0,25 мм/с.

3.2.3 Контроль за разрушением покрытия проводят визуально. Допускается применять лупы четырех- и десятикратного увеличения по ГОСТ 25706, если это указано в нормативно-технической документации на лакокрасочные материалы. При появлении первой трещины на покрытии испытание прекращают и фиксируют глубину вдавливания.

3.2.4 Прочность покрытия при растяжении определяется глубиной вдавливания пуансона в пластинку, выраженной в миллиметрах.

4 Техническое обслуживание

Техническое обслуживание прибора производится изготовителем в случае обнаружения неисправностей.

5 Сроки службы, хранения и гарантия изготовителя.

5.1 Срок службы прибора 6 лет

5.2 Изготовитель гарантирует соответствие прибора требованиям технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, и эксплуатации.

5.3 Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня отправки потребителю.

6. Хранение

Прибор должен храниться при температуре окружающего воздуха от +5 до +40С и относительной влажности до 80% при температуре +25С.

7. Транспортирование

7.1 Транспортирование прибора может производиться любым видом транспорта в соответствии с требованиями и правилами перевозки, действующими на данных видах транспорта.

7.2. При транспортировании, погрузке их ранении на складе прибор должен оберегаться от ударов, толчков и воздействия влаги.

8. Свидетельство о приемке

Штамп Эриксона NOVOTEST ШЭ-1 № _____
изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.

Начальник ОТК _____
Должность _____ Подпись _____ Расшифровка подписи _____

« _____ » _____ 20 _____ г.

Дата продажи

МП _____
Подпись _____ Расшифровка подписи _____
« _____ » _____ 20 _____ г

9 Предприятие-изготовитель

ООО НТЦ «Промтехнологии»
Россия, 196247, г. Санкт-Петербург, ул. Краснопутиловская д. 69, Литер А
тел/факс +7 (812) 962 14 81, +7 (812) 627 68 78
sales@novotest-russia.ru