

Аппликатор универсальный
Константа КАУ1
Руководство
по эксплуатации

УАЛТ.159.000.00

№ _____

2009

5. Ресурсы, сроки службы и хранения, гарантии изготовителя.

Изготовитель гарантирует нормальную работу аппликатора в течение 18 месяцев со дня продажи и обязуется бесплатно устранять все неисправности, возникшие при эксплуатации по его вине.

6. Свидетельство о приемке

Аппликатор КАУ1, заводской номер _____ удовлетворяет требованиям УАЛТ.159.000.00 признан годным для эксплуатации.

« ____ » _____ 200 ____ г.

Начальник ОТК

Поверитель

7. Изготовитель

ООО "К-М"

Россия, 198095, Санкт-Петербург, а/я 42

office@constanta.ru

Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию прибора, не влияющие на эксплуатационные качества.

1.1. Назначение:

Аппликатор КАУ1, в дальнейшем аппликатор, предназначен для нанесения слоев ЛКМ и прочих материалов необходимой толщины на пластины при проведении комплексных испытаний.

1.2. Технические характеристики

1.2.1. Ширина паза 150 мм

1.2.2. Максимальная высота щели 6000 мкм

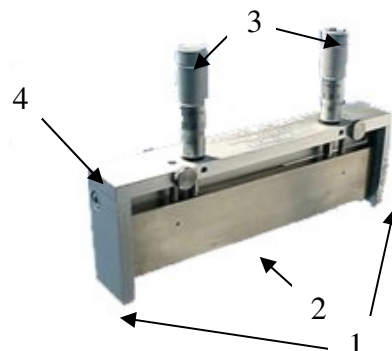
1.2.3. Погрешность $\pm 0,005$ мкм

1.2.4. Габаритные размеры 168x143x63 мм

1.2.5. Масса не более 1,7 кг

1.3. Устройство

Аппликатор имеет две опорные базы (1) и пластину (2). Пружины позволяют пластине равномерно подниматься и опускаться внутри пазов опорных баз. Две микрометрические головки (3), установленные на крышке (4), позволяют регулировать высоту щели.



2. Комплектность:

- 2.1.** Аппликатор – 1 шт.
- 2.2.** Паспорт – 1 шт.
- 2.3.** Упаковка – 1 шт.

3. Использование по назначению.

3.1. Проведение испытаний

3.1.1. С помощью микрометрических головок выставляется любая желаемая высота щели в диапазоне от 0 до 6000 мкм. При этом, высота щели должна обеспечивать необходимую толщину слоя лакокрасочного материала.

3.1.2. Пластину для испытаний помещают так, чтобы она не сдвигалась при перемещении по ней аппликатора.

3.1.3. Перед щелью наливают необходимое количество испытуемого материала и перемещают аппликатор по пластине с равномерной скоростью 5-10 см/с, распределяя испытуемый материал непрерывным слоем. Аппликатор перемещают по пластине с небольшим нажимом, чтобы материал не подтекал под опоры аппликатора.

3.2. Технология получения покрытия (метод нанесения, вязкость материала, время и температура сушки, толщина покрытия или расход лакокрасочного материала, количество слоев) должна быть указана в НТД на испытуемый материал или на соответствующий метод испытания.

3.4. После окончания проведения испытаний аппликатор протереть ветошью, смоченной в растворителе, до полного устранения следов краски.

4. Калибровка.

4.1. Ослабить винты, удерживающие микрометрические головки, позволяя им свободно ходить во втулках крышки вверх-вниз.

4.2. Снять пружины

4.3. Плотно прижать пластину и опорные базы к поверхности притирочной плиты струбцинами и зафиксировать.

4.4. Выставить на микрометрических головках «0»

4.5. Прижать микрометрические головки плотно к пластине, стараясь не раскачивать. Ослабленные винты затянуть, пружины установить на место.

5. Техническое обслуживание

В процессе эксплуатации необходимо следить за тем, чтобы контактные поверхности не подвергались ударам, приводящим к образованию вмятин и царапин. При появлении следов коррозии и забоев на рабочих плоскостях, производится плоская шлифовка или притирка опорных площадок и пластины.

Внимание: Бойтся сырости! После работы промыть бензином, обработать антикоррозийной смазкой в соответствии с ГОСТ 9.014-78