

ООО «К-М»

**Адгезиметр-нож
«Константа-КН1»
для определения адгезии
по методу решетчатых надрезов**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

№ _____

Санкт-Петербург
2013

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для ознакомления с устройством, принципом действия, правилами эксплуатации Адгезиметра-ножа «Константа-КН1», в дальнейшем ножа.

1. Техническое описание и работа

1.1. Назначение

Нож предназначен для определения адгезии лакокрасочных материалов методом решетчатых надрезов по ГОСТ 15140, ASTM D3359 и DIN 53151.

1.2. Технические характеристики.

1.2.1. Габаритные размеры, мм, не более 160х50х50

1.2.2. Масса, кг, не более 0,2

1.3. Устройство и работа

Конструктивно нож выполнен в виде ручки с капролоновым протектором, в которой предусмотрены места для крепления сменных резак (рисунок 1). В комплект входит три многолезвийных резак с шагом между лезвиями 1, 2 и 3 мм.

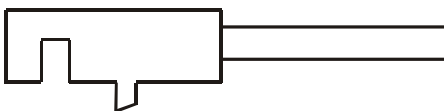


Рисунок 1

1.4. Маркировка

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

1.5. Упаковка

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

2. Комплектность

2.1. Ручка-держатель – 1 шт.

2.2. Многолезвийный резак– 3 шт. (шаг 1мм,2мм,3мм)

2.3. Руководство по эксплуатации – 1 шт.

3. Использование по назначению

3.1. Подготовить для испытаний в соответствии с требованиями нормативной документации пластину с покрытием, вставить в ручку необходимый для испытания резак в соответствии с рисунком 2.

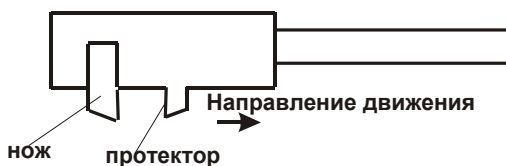


Рисунок 2

3.2. Поставить ручку протектором на покрытие, поджать через протектор резак к покрытию, и с достаточно сильным нажимом провести резак по покрытию на расстояние примерно 25 мм, прорезая покрытие до металла (рис. 3).

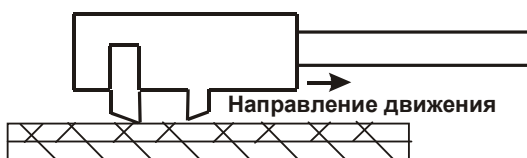


Рисунок 3

3.3. Развернуть нож на 90 градусов, и повторить операции по пункту 3.2.

3.4. В результате, на покрытии образуется решетка из квадратов одинакового размера. Поверхность покрытия очищают мягкой кистью от отслоившихся кусочков и с использованием лупы оценивают адгезию по четырех-балльной системе в соответствии с ГОСТ 15140 (табл. 1) или по шестибалльной в соответствии с ASTM D3359 метод. В (табл. 2).

4. Техническое обслуживание

4.1. Техническое обслуживание включает внешний осмотр. При внешнем осмотре должно быть установлено отсутствие на поверхности ножа следов коррозии, механических повреждений, влияющих на работу.

4.2. В случае снижения режущих свойств, шлифовка резака производится на плоскошлифовальном станке со стороны поверхности без маркировки до восстановления режущих свойств.

5 Транспортирование

Транспортирование ножа в упаковке может производиться любым видом транспорта в соответствии с требованиями и правилами

перевозки, действующими на данных видах транспорта.

6 Хранение

Нож должен храниться при температуре окружающего воздуха от -10 до +40°C и относительной влажности до 80% при температуре 25°C. Резаки должны быть обработаны антикоррозионной смазкой.

7 Ресурсы, сроки службы и хранения и гарантия изготовителя.

7.1. Срок службы ножа 5 лет.

7.2. Изготовитель гарантирует соответствие ножа требованиям технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, и эксплуатации.

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

8 Свидетельство о приемке

Нож КН1, заводской № _____ изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями стандартов, действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.

Представитель ОТК

М.п.

Подпись:

Дата: «___» _____ Г.

Изготовитель может вносить изменения в конструкцию приборов, не влияющие на их эксплуатационные качества.

9 Предприятие-изготовитель

ООО «К-М»

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

Таблица 1

Балл	Поверхность ЛКП после нанесения надрезов
1	Края надрезов гладкие, нет отслоившихся кусочков покрытия
2	Незначительное отслаивание покрытия в виде точек вдоль линии надрезов или в местах их пересечения (до 5%поверхности с каждой решетки)
3	Отслаивание покрытия вдоль линии надрезов (до 35%поверхности с каждой решетки)
4	Полное или частичное отслаивание покрытия полосами или квадратами вдоль линии надрезов (более 35%поверхности с каждой решетки)

Таблица 2

Балл	Поверхность ЛКП после нанесения надрезов
5	Края надрезов гладкие, нет отслоившихся кусочков покрытия
4	Незначительное отслаивание покрытия в виде точек вдоль линии надрезов или в местах их пересечения (до 5%поверхности с каждой решетки)
3	Отслаивание покрытия вдоль линии надрезов (до 15%поверхности с каждой решетки)
2	Отслаивание покрытия вдоль линии надрезов или полос (более 15%поверхности, но до 35%поверхности с каждой решетки)
1	Полное или частичное отслаивание покрытия полосами или квадратами вдоль линии надрезов (более 35%поверхности с каждой решетки)
0	Полное или частичное отслаивание покрытия полосами или квадратами вдоль линии надрезов (более 65%поверхности с каждой решетки)

ООО "К-М"