

ЗАО «КОНСТАНТА»

ШТАМП ЭРИКСЕНА
“КОНСТАНТА - ШЭ”
УАЛТ.103.000.00ПС

ПАСПОРТ

Содержание

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

Настоящий паспорт, совмещенный, с руководством по эксплуатации предназначен для ознакомления с устройством, принципом действия, правилами эксплуатации и поверки штампа Эриксона "Константа-ШЭ", 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 мм

1.2.5 Габаритные размеры, мм, не более 480x480x400

1.2.6 Масса прибора, кг, не более 18

1.3 Устройство и работа

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.



Рисунок 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 УАЛТ.103.020.00 для хранения и транспортирования.

2. Комплектность

2.1 Штамп Эриксона "Константа-ШЭ" 1

2.2 Лупа x10 1

2.3 Футляр 1

2.4 Паспорт 1

3. Использование по назначению

3.1 Подготовка прибора к использованию

3.1.1. Подготовить образцы для испытаний: окрашенные пластины размером 70x150 мм 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 технических 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. соприкаться 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

4.1 Общие указания

Техническое обслуживание прибора производится изготовителем в случае обнаружения неисправностей.

4.2 Указания по поверке

Общие указания

Метрологическими службами предприятий не реже одного раза в год поверять прибор по основным метрологическим характеристикам в соответствии с настоящими методическими указаниями.

5 Ресурсы, сроки службы и 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 +40°C и относительной влажности до 80% при температуре +25°C.

7 Транспортирование

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

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

8. Свидетельство о приемке

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

Начальник ОТК МП ПОДПИСЬ:
ДАТА:

Поверитель МП ПОДПИСЬ:
ДАТА:

9 Предприятие-изготовитель

ЗАО «Константа», Россия, 198095, С-Петербург, а/я 89
тел/факс 372-29-03 office@constanta.ru;