

Содержание

1	Техническое описание и работа	2
2	Комплектность	3
3	Использование по назначению	3
4	Методика аттестации прибора	5
5	Техническое обслуживание	9
6	Сроки службы, хранения и гарантия изготовителя	9
7	Хранение	9
8	Транспортирование	9
9	Сведения о приемке	10

Настоящий паспорт, совмещенный, с руководством по эксплуатации предназначен для ознакомления с устройством, принципом действия, правилами эксплуатации и аттестации штампа Эриксона "NOVOTEST Э-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 основ у 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 Штамп Эриксона "NOVOTEST-Э " - 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. Метрологическая аттестация прибора

Настоящая методика аттестации распространяется штамп Эриксона «NOVOTEST Э-1», (далее – прибор) и устанавливает методы и средства их первичной аттестации, а так же периодической аттестации и аттестации в процессе эксплуатации и после ремонта.

4.1. Аттестация прибора осуществляется органами государственной политики РФ в сфере стандартизации, метрологии, сертификации. Межповерочный интервал 1 год.

4.2. Операции аттестации.

4.3. При проведении аттестации выполняют операции, указанные в таблице 1.

Таблица 1.

Наименование операций	№ п.	Проведение операции и при аттестации
Внешний осмотр и проверка комплектности.	6.1	+
Проверка работоспособности прибора.	6.2	+
Определение метрологических характеристик.	6.3	+
3.1.Определение диапазона измерения.	6.4	+
3.2.Определение цены деления вертикальной шкалы отсчетного устройства	6.5	+
3.3.Определение цены деления круговой		

шкалы отсчетного устройства 3.4. Определение допускаемой абсолютной погрешности	7	+
---	---	---

4.4. Средства аттестации.

4.5. При проведении аттестации прибора должны применяться средства измерений, указанные в таблице 2.

Таблица 2.

Номер пункта методики аттестации	Наименование образцового средства измерения или вспомогательного средства аттестации, номер документа регламентирующего технические требования, метрологические и основные технические характеристики
	Измерительная головка ИЧ, ГОСТ577-68, штатив Ш-II для измерительных головок, ГОСТ10197-70

4.6. Допускается применение средств измерения, не указанных в таблице 2 при условии, что они обеспечивают требуемую точность измерений.

4.7. При получении отрицательных результатов в ходе проведения той или иной операции прекращается поверка, прибор признается непригодным к дальнейшему применению и на него выписывается извещение о непригодности.

4.8. Условия проведения аттестации.

4.8.1. При проведении аттестации должны быть соблюдены нормальные условия измерений:

- температура окружающего воздуха, °С от 18 до 22
- относительная влажность воздуха, % от 40 до 80
- атмосферное давление, КПа от 84 до 106,7.

4.9. Проведение аттестации.

4.9.1. Внешний осмотр и проверка комплектности.

При внешнем осмотре должно быть установлено соответствие прибора следующим требованиям:

- отсутствие механических повреждений, влияющих на правильность функционирования прибора,
- комплектность прибора в соответствии с эксплуатационной документацией.

4.9.2 Проверка работоспособности прибора.

- Проверку работоспособности прибора проводят опробованием, при этом штурвал для вдавливания пуансона должен работать плавно без заеданий.

4.9.3. Определение диапазона измерений.

- Для определения диапазона измерений совмещают нулевые штрихи вертикальной и круговой шкал.
- При помощи штурвала перемещают сферический наконечник до совмещения последних штрихов вертикальной шкалы и круговой, и снимают показания по отсчетному устройству.
- Разность показаний измерительной головки в этих точках соответствует диапазону измерения прибора.

4.9.4. Измерения выполняют три раза и находят среднее арифметическое. Диапазон измерений должен составлять, не менее 15 мм.

4.10 Определение цены деления вертикальной шкалы отсчетного устройства.

- Для определения цены деления вертикальной шкалы измеряют перемещение измерительной головки со сферическим наконечником пуансона в двух точках, соответствующих соседним штрихам вертикальной шкалы.

- Разность показаний измерительной головки в этих точках соответствует цене деления шкалы.

- Измерения выполняют в трех местах шкалы и вычисляют среднее арифметическое значение.

- Цена деления вертикальной шкалы должна быть 2,0 мм.

4.11. Определение цены деления круговой шкалы отсчетного устройства.

- Для определения цены деления круговой шкалы измеряют перемещение измерительной головки со сферическим наконечником пуансона в двух точках, соответствующих соседним штрихам круговой шкалы.

- Разность показаний измерительной головки в этих точках соответствует цене деления шкалы. Эти измерения выполняют в трех местах шкалы и вычисляют среднее арифметическое значение.

- Цена деления круговой шкалы должна быть 0,1 мм.

4.12 Определение абсолютной погрешности измерения прибора.

- Абсолютную погрешность определяют как разность между значениями длины, полученными по шкале прибора и значениями, полученными с помощью измерительной головки.

- Абсолютная погрешность не должна превышать $\pm 0,1$ мм.

4.13. Оформление результатов аттестации.

- Результаты аттестации штамп Эриксона «NOVOTEST Э-1» оформляются выдачей свидетельства установленной формы.

- Прибор, не удовлетворяющий установленным требованиям к применению не допускается. На него выдается извещение о непригодности с указанием причин.

5 Техническое обслуживание

Техническое обслуживание прибора производится изготовителем в случае обнаружения неисправностей.

6 Сроки службы, хранения и гарантия изготовителя.

6.1 Срок службы прибора 6 лет

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

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

7. Хранение

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

8. Транспортирование

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

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

9. Сведения об упаковывании

Штамп Эриксона NOVOTEST Э-1 зав. № _____
упакован _____ согласно требованиям,
предусмотренным в действующей технической документации

10. Свидетельство о приемке

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

ОТК

_____ (_____)
подпись расшифровка

« _____ » _____ 20 _____

Дата продажи

« _____ » _____ 20 _____

_____ (_____)
подпись расшифровка

Изготовитель: ООО НТЦ «Промтехнологии»

Адрес: 198152, С-Пб, ул. Краснопутиловская, д. 69, лит. А

Тел.: +7(812) 962-14-81; +7(812) 627-68-78

email: sales@novotest-russia.ru

http: www.novotest-russia.