

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.