

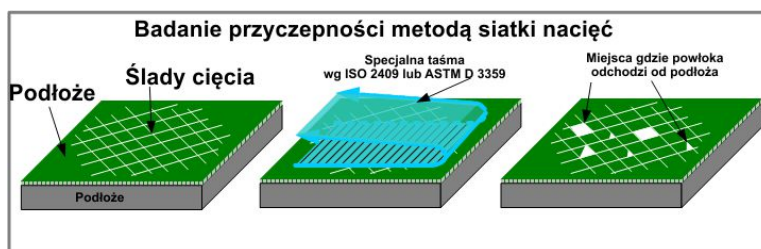
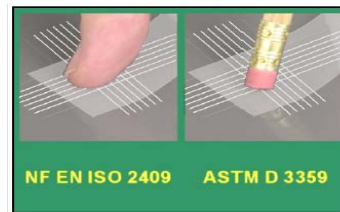
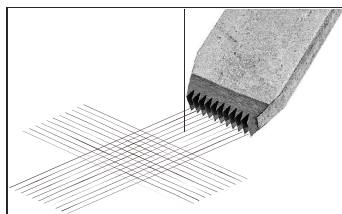
ELCOMETER 1540

Badanie przyczepności metodą siatki nacięć



Elcometer 1540 – przyrząd do szybkiego pomiaru przyczepności wielu rodzajów powłok do podłoża. Zrobiony ze specjalnego rodzaju stali, posiada 11 ostrzy w odległości 1 mm. Zasada pomiaru „siatki nacięć” polega na wykonaniu dwóch pociągnięć pod kątem prostym. Otrzymujemy w ten sposób wzór 100 kwadratów siatki nacięć które są odrywane za pomocą specjalnej taśmy klejącej. -badanie przyczepności powłoki wg ISO 2409, ASTM D3359. Jako opcja dostępny jest także certyfikat kalibracji noża.

Model	Taśma klejąca do ISO 2409	Taśma klejąca do ASTM D3359
Elcometer 1540	K9999538-	T1078894-



UWAGA: Nóż Elcometer 1540 posiada tylko rozstaw 11 x 1 mm jeżeli badamy powłoki o grubości powyżej 60 mikronów proszę użyć noży Elcometer 107 <http://elcometer.info/pdf/elcometer/107danetechniczne.pdf> lub Elcometer 1542 <http://elcometer.info/pdf/elcometer/1542danetechniczne.pdf>

Wybór noża		
Grubość powłoki	Typ podłoża	Nóż
ISO 2409		
0 - 60 μm	Twarde (np metal)	1 mm
0 - 60 μm	Miękkie (np. drewno, płyta)	2 mm
61 - 120 μm	Twarde i miękkie	2 mm
121 - 250 μm	Twarde i miękkie	3mm
ASTM D3359		
do 50 μm	Metal	1 mm
51 - 125 μm	Metal	2 mm
Powyżej 125 μm	Stosować pojedyncze ostrze	

Dobór taśmy samoprzylepnej (używać tylko na twardym podłożu)		
Badanie wg normy:	ISO 2409	ASTM D 3359
Nr katalogowy	T1079358-	T1078894-
Czas	< 5 min	90 +/- 30 s
Kąt odrywania	60°	180°

Jako opcja dostępny jest także certyfikat kalibracji noża.

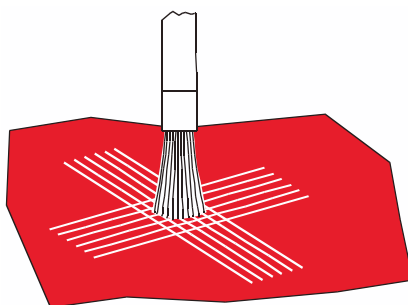
Zasada pomiaru:

- Wykonaj serię nacięć równoległych na odcinku około 20 mm, a następnie drugą serię pod kątem prostym do pierwszej serii w celu uzyskania siatki nacięć. Nóż powinien być prowadzony jednym zdecydowanym ruchem jednostajnym o stałym nacisku tak dobranym aby przeciąć powłokę aż do podłoża.



- Upewnij się, czy używany jest nóż o właściwych dla danej powłoki i podłoża odstępach między ostrzami.
- Po wykonaniu siatki nacięć delikatnie oczyść powierzchnię powłoki miękką szczoteczką lub chusteczką aby usunąć wszelkie luźne płatki powłoki.

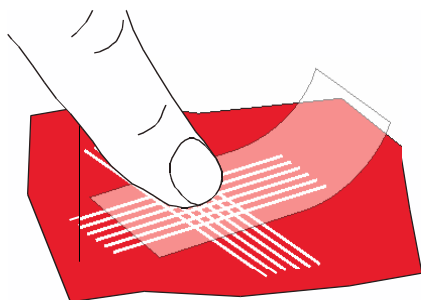
4.



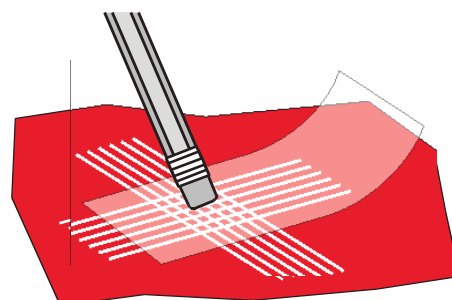
- Wybierz odpowiednią, taśmę normowaną, usuń dwa początkowe nawoje, rozwiń równomiernie ciągnąc

kolejny odcinek i odetnij około 75 mm. Następnie przyklej taśmę w środku śladów cięcia i delikatnie dociśnij palcem lub paznokciem (ISO) lub gumką z ołówka (ASTM). Taśmę używamy tylko na twardym podłożu:

ISO



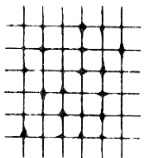
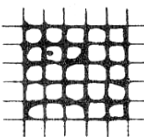
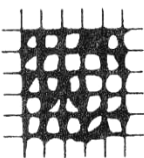
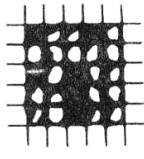
ASTM



<p>Odrywanie rozpoczynamy po 5 minutach od przyklejenia taśmy pod kątem 60⁰Odrywanie taśmy wg normy ISO 2409</p>	<p>Odrywanie taśmy wg normy ASTM D3359</p>
<p>W ciągu 5 minut po przyklejeniu taśmy oderwij ją płynnym, pojedynczym ruchem w czasie 0,5-1 sec pod kątem 60⁰. Dla zachowania wyniku taśmę można przylepić do przezroczystej folii.</p>	<p>- odrywamy w ciągu 90 sekund pod kątem 180⁰</p>

Po oderwaniu taśmy obraz podłoża należy porównać z tabelką:

Określenie przyczepności powłoki metodą siatki nacięć.

Opis	Powierzchnia	Norma: BS/ISO/DIN	Norma: ASTM
Krawędzie nacięć są gładkie, żaden z kwadrat powłoki z siatki nacięć nie został oderwany.		0	5B
Oderwane jedynie niewielkie płatki powłoki na krawędziach siatki nacięć. Żaden kwadrat z prostokątnej siatki nacięć nie został oderwany. Całkowita powierzchnia uszkodzonej powłoki nie jest większa od 5%		1	4B
Powłoka odpada niewielkimi płatkami wzdłuż linii cięcia siatki oraz widoczne pęknięcia i oderwania małych kawałków powłoki pomiędzy liniami siatki. Łączna powierzchnia uszkodzeń większa od 5%, ale nie przekracza 15 %.		2	3B
Powłoka odpada płatkami wzdłuż nacięć częściowo lub w całości w postaci długich wstążek i/lub odrywa się płatkami w części lub całości z kwadratów siatki nacięć. Powierzchnia uszkodzeń większa niż 15 % a mniejsza niż 35%.		3	2B
Powłoka odpada płatkami wzdłuż nacięć w postaci długich wstążek i/lub odrywa się płatkami w części lub całości z kwadratów siatki nacięć. Powierzchnia uszkodzeń większa niż 35 % a mniejsza od 65 %		4	1B
Każdy stopień odrywania się powłoki, który nie może być zaklasyfikowany jako 4.		5	0B

Szczegółowe dane znajdują się w odpowiednich normach ISO 2409 oraz ASTM D3359.

Jako opcja dostępny jest także certyfikat kalibracji noża.