

ADEZIMETRU ELECTRONIC

AMC2-20

AMC2-50

Pașaport și manual de instrucțiuni

**Zelenograd
2002**

12

3) După timpul de așteptare (t_0), contorul de adeziv începe să acumuleze informații primite (despre forța aplicată) și prelucrarea sa statistică, care se efectuează pe durata de peeling specificată (t_n);

4) Durata de peeling (t_n) începe să conteze imediat după terminarea semnalului sonor.

5. Condiția peelingul este necesar până când dispozitivul face un clic scurt și valoarea minimă a forței de peeling apare pe indicator. Aceasta înseamnă că măsurarea este completă.
6. Înregistrări citirea forței minime de exfoliere. La în acest caz, valoarea minimă a forței este însoțită de un cursor intermitent pe segmentul orizontal inferior în semnul cel mai înalt al indicatorului.
7. Apăsăți butonul „>O<”. În același timp, valoarea medie integrală a forței de exfoliere a acoperirii este afișată pe indicator (și segmentul din mijloc din cifra cea mai înaltă a indicatorului pâlpâie).
8. Apăsăți din nou butonul „>O<”. În acest caz, este afișată valoarea maximă a forței aplicate, iar segmentul superior din cifra cea mai semnificativă a indicatorului pâlpâie.

După terminarea pauzei (to), contorul de adeziv începe să măsoare forța și să o prelucreze (transformare), care durează timp de peeling tr. Contorul de aderență emite bipuri scurte în fiecare secundă. În timpul de conversie tn, contorul de adeziv găsește valoarea integrală minimă, maximă și medie a forței aplicate, iar valoarea curentă a forței este afișată pe indicator.

Pragul de răspuns (TOR) și timpii până la, tn sunt setate de utilizator în elementele de meniu corespunzătoare. Timpul de conversie tn trebuie ales astfel încât să fie mai mic decât timpul de peeling, altfel rezultatul va fi distorsionat.

În timpul pauzei și conversiei, dispozitivul poate fi oprit prin apăsarea butonului I/O, iar prin butonul >0< se poate trece în starea inițială de așteptare a depășirii pragului.

După finalizarea conversiei, se emite un bip lung și contorul de adeziv intră în modul de afișare a rezultatelor.

Indicarea valorii minime este însoțită de iluminarea segmentului orizontal inferior în cel mai înalt semn al indicatorului. Prin apăsarea butonului >0<, puteți vizualiza alternativ valorile integrale medii (prin aprinderea segmentului din mijloc), maxime (prin aprinderea segmentului superior) și minime (prin aprinderea segmentului de jos) cu o valoare de divizare de 0,1.

Apăsarea butonului I/O duce la ieșirea în modul -Ad-.

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

**СЕРТИФИКАТ
СООТВЕТСТВИЯ**

N 0000447

Действителен до 01 мая 2003 г.

Постоянный сертификат удостоверяет, что идентифицированное надлежащим образом средство измерений: **адгезиметры электронные АМЦ2-20 и АМЦ2-50**

наименование и тип
выпускаемое ЗАО "Инновационный центр новых технологий"

103490, Москва, Зеленоград, Салтатовская аллея, стр. 9

по ГОСТ 24104, технические условия от 10.10.96г.

объемные: нормативного документа поставки

соответствует метрологическим нормам и требованиям, установленным в этих документах, и зарегистрирован в Реестре Системы сертификации средств измерений под N 000010039

Сертификат распространяется на партию в количестве шт.,

заядские номера **без ограничений**

ВНИИС, Госстандарта России

Сертификат выдан 119361, г. Москва, Г-362, ул. Озерная, д. 46

Результаты испытаний средств измерений приведены в приложении к настоящему сертификату.

Руководитель органа
подпись руководителя

по сертификации
и представитель органа по сертификации

В. И. Яншин

20.05.03 2003

Elemente pentru setarea parametrilor contorului de adeziv:

- la – setarea timpului de așteptare (I/O – intrarea și ieșirea din mod, >0< – selectarea unei valori). a poate lua valori 1,2,3,4,5,6,7 secunde.
- tn – setarea timpului de conversie (I/O – intrarea și ieșirea din mod, >0< – selectarea unei valori). tn poate lua valori 10, 20, 30, 40, 50, 60, 70 sec.
- POR – setarea pragului de răspuns (I/O – intrarea și ieșirea din mod, >0< – selectarea unei valori). Pragul poate lua valori de 0,02, 0,05, 0,10, 0,20, 0,50, 1,00, 2,00 și 5,00 kg.

Setările utilizatorului pentru pragul de răspuns, to și tn sunt memorate și stocate automat chiar și atunci când dispozitivul este oprit.

- PASA – setarea unei parole de acces la modul de calibrare a dispozitivului. I/O – intrați și ieșiți din modul, >0< – selectați o valoare.

Utilizatorul nu este recomandat să intre în acest mod; o alarmă sonoră avertizează despre acest lucru la intrare. Acest mod este necesar pentru testarea periodică a contorului de adeziv.

4.5. Dispozitivul este oprit în modul -Ad- prin apăsarea succesivă a butonului I/O.

Interzis:

- expuneți contorul de adeziv la șocuri și deformări;
- depune mai multe eforturi decât cele specificate;
- ține contorul de adeziv de corp cu o forță mai mare de 2 kg;
- expuneți contorul de adeziv la medii agresive și umiditate ridicată (mai mult de 80%).

2) Dacă ați introdus anterior valorile parametrilor corespunzătoare în memoria dispozitivului (t_0 este timpul de așteptare necesar operatorului pentru a intra în modul de peeling staționar; t_n este durata peelingului, POR este pragul de răspuns, adică peeling-ul forță, peste care dispozitivul acumulează informații pentru a determina valoarea rezistenței adezive), atunci dispozitivul este pregătit pentru măsurători. În caz contrar, parametrii pentru, t_n , POR trebuie introduși în memoria dispozitivului.

3. Aplicați o forță de tragere (doar de mâner!) pe dispozitiv și începeți să desprindeți stratul.
4. Peelingul trebuie făcut uniform, fără smucituri sau opriri, la o viteză constantă.

Viteza de decojire (V_{omc}) poate fi determinată ca coeficientul lungimii (în mm) a secțiunii de acoperire decojită (L) împărțit la durata (specificată anterior) de peeling t_n (în min.).

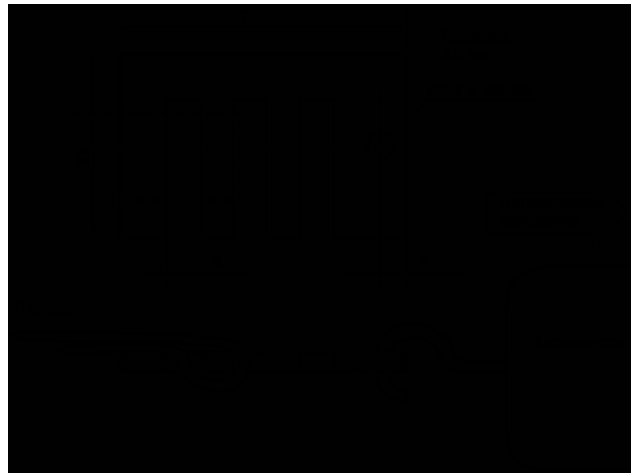
$$V_{omc} = L/t_n (\text{mm/min})$$

Exemplu: $L=15 \text{ mm}$, $t_n=20 \text{ sec.}$, $V=(15) : (20/60) = 45 \text{ mm/min}$

Atenție!

În timpul procesului de peeling, apar următoarele:

- 1) Înregistrare constantă pe indicatorul valorii curente a forței aplicate:
- 2) La atingerea forței aplicate egale ca mărime cu valoarea POR pe care ați setat-o mai devreme, dispozitivul emite un semnal sonor continuu pentru timpul (specificat anterior) până la;



Desenul clemei de acoperire

1. SCOPUL PRODUSULUI

Contorul electronic automat de aderență AMTs2-20 (AMTs2-50) este conceput pentru a controla aderența benzilor izolatoare. Contorul de adeziv determină valoarea integrală minimă, maximă și medie a forței de decojire (sfășiere) pe o anumită perioadă de timp. Contorul de adeziv poate fi folosit și ca oțel electronic.

2. Specificații

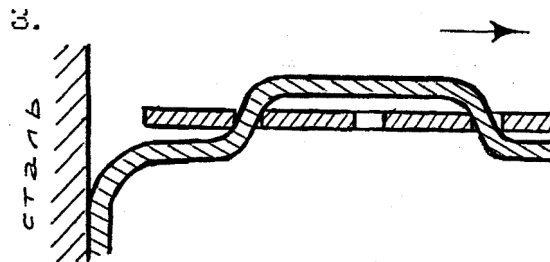
	AMC2-20	AMC2-50
Cea mai mare limită de sarcină	20,00 kg	50,00 kg
Pretul de diviziune	0,01 kg	
Interval de temperatură de funcționare	-20...+45 °C	
Eroare pătratică medie în intervalul de temperatură de funcționare unde N, kg - citirea contorului de adeziv (valoare integrală curentă, minimă, maximă sau medie)	$\pm(0,01 \times N + 0,01)$ kg	
Tensiune de alimentare	7,0...12 V	
Consum curent	nu mai mult de 10 mA	
Greutate (fara baterie)	nu mai mult de 320 g	
Dimensiuni	180 × 70 × 40 mm	

3. DOMENIUL DE LIVRARE

Pachetul include:

Contor de aderență	1 bucată
Pașaport (instrucțiuni de utilizare)	1 bucată
Pachet	1 bucată

10



La exfolierea unui strat aplicat din fabrică cu o grosime mai mare de 1,5 mm - (polietilenă pulverizată, eco-truzată cu adeziv termofuzibil). (Peeling la un unghi de 90°).

Fig.2. Scheme recomandate pentru fixarea benzii de acoperire în clemă.

3. Conectați clema la cârligul contorului de adeziv.

PRELUAREA MĂSURĂTORILOR

1. Porniți contor de adeziv prin apăsarea butonului „I/O”. În acest caz, dispozitivul emite un bip scurt și pe afișaj apare inscripția „-Ad-” („Adezimetru”).
2. Repetați apăsarea butonului „I/O”. În acest caz, dispozitivul corectează automat zero și pe afișaj apare „-000-”. Aparatul este pregătit pentru măsurători.

Atenție!

1) Dacă utilizați dispozitivul într-o poziție orizontală, înclinată sau verticală, atunci corectarea zero (apăsând butonul „I/O”) trebuie efectuată în aceeași poziție.

5. DEPOZITARE ȘI TRANSPORT

Depozitați dispozitivul într-o cameră cu o temperatură de la -20 la +50 °C și umiditate de până la 80%. Pentru depozitare pe termen lung (mai mult de 1 lună), bateria trebuie scoasă.

Contorul de aderență trebuie transportat într-un vehicul cu bateria deconectată.

6. INFORMAȚII DE ACCEPTARE

Numărul de serie al contorului electronic automat de aderență AMTs2-20

_____respectă specificațiile tehnice și este considerat adecvat pentru utilizare.

Data emiterii: "___" _____ 200__ M.P.

Reprezentant al departamentului de control al calității al producătorului

(semnătura)

7. GARANTIE

Producătorul garantează funcționarea fără probleme a contorului de adeziv timp de 12 luni de la data livrării acestuia. Reparațiile în garanție se efectuează dacă există un pașaport pentru contorul de adeziv și nu există daune mecanice.

Pentru întrebări despre reparațiile în garanție, vă rugăm să contactați următoarea adresă: 103498, Moscova, Zelenograd, Alea Solnechnaya, MGIET, p. 9, JSC ICNT.

Tel/fax (095) 530-9911, 530-7831.

E-mail: icnt@icnt.ru, www.icnt.ru

4. INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

4.1. Persoanele care au citit aceste instrucțiuni au voie să folosească contorul de adeziv.

4.2. Înainte de a începe lucrul, este necesar să păstrați contorul de adeziv timp de 1 oră la temperatura ambiantă.

4.3. Conectați bateria la contorul de adeziv. Tensiunea bateriei (sau altă sursă de alimentare) trebuie să fie în intervalul 7...12 V (ondulă $\pm 0,5$ V).

4.4. Porniți contorul de adeziv apăsând butonul I/O, se va auzi un bip scurt și următorul mesaj va apărea pe indicator:

-Ad— element de meniu pentru lucrul în modul „Contor de adeziv”.

Pentru a intra în modul „Contor de adeziv”, apăsați butonul I/O. La intrarea în modul „Adezimetru”, se verifică tensiunea de alimentare. Dacă tensiunea este sub normală, atunci se afișează - - - și dispozitivul nu mai funcționează. În acest caz, opriți dispozitivul folosind butonul I/O și înlocuiți bateria. Dacă sursa de alimentare este normală, atunci contorul de adeziv efectuează o corecție la zero și începe să verifice dacă a fost depășit pragul de răspuns. În acest moment, puteți opri dispozitivul cu butonul I/O și utilizați butonul >0< pentru a face o corecție zero. Dacă forța aplicată devine mai mare decât pragul de răspuns (OR), atunci contorul de adeziv menține o pauză de durată până la. În timpul acestei pauze, se aude un bip. În timpul pauzei, utilizatorul trebuie să înceapă peelingul, altfel rezultatul va fi distorsionat.

Atenție!

1) Apăsând în mod repetat butonul „>O<” din memoria dispozitivului, puteți apela în mod repetat valorile minime, medii integrale și maxime ale forței de exfoliere pe afișaj.

2) După 60 de secunde, dispozitivul se oprește de la sine.

9. Determinați valoarea rezistenței de aderență a stratului de acoperire (A) ținând cont de citirile instrumentului și de lățimea benzii care se dezlipește.

$$A = P/d,$$

unde P este valoarea integrală medie a forței de exfoliere a benzii de acoperire (kgf), d este lățimea benzii (cm).

10. După decojirea și înregistrarea rezultatelor, apăsați butonul „I/O”. În acest caz, dispozitivul șterge toate informațiile din memorie, efectuează automat corecția zero (afișează „-000-”) și este din nou gata de funcționare.
11. Când apăsați din nou butonul „>O<” dispozitivul se oprește. După 60 de secunde, dispozitivul se oprește și automat.

MANAGEMENT

pentru a determina puterea de aderență a acoperirilor izolante folosind contorul de aderență AMC

PREGĂTIREA PENTRU PEELING

1. Folosind un cuțit de oțel, tăiați o bandă de acoperire de protecție cu o lățime de 10 până la 40 mm (cu o eroare de cel mult 0,25 mm), în funcție de valoarea așteptată a rezistenței sale adezive. Pentru a face acest lucru, utilizați un instrument de măsurare sau un șablon. (Este necesar să vă asigurați că învelișul este tăiat cu un cuțit până la suprafața metalică. În cazul exfolierii stratului de acoperire din fabrică cu o grosime de 1,5-3,0 mm sau mai mult, se recomandă tăierea suplimentară a stratului (în trepte). Înapoi la 2-3 mm de bandă pe ambele părți) și îndepărtați cele două benzi înguste de acoperire rezultate, vezi Fig. 1).

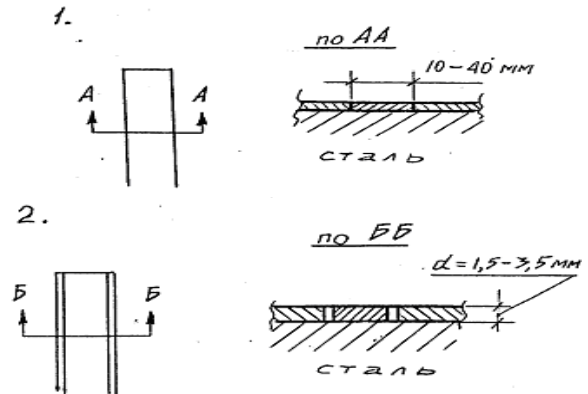
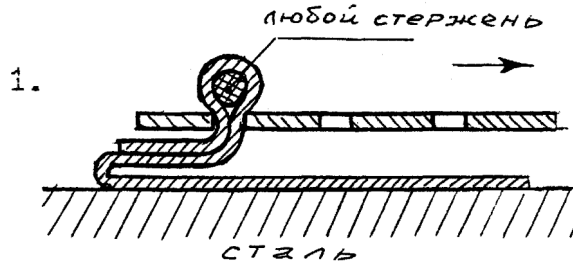


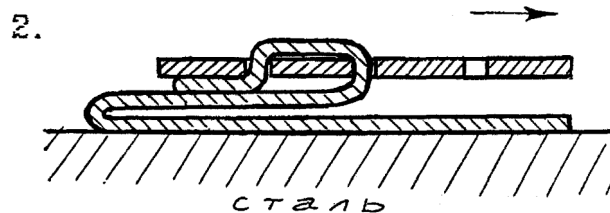
Fig.1. Tăierea unei benzi de acoperire pentru exfoliere.

2. Folosiți un cuțit pentru a ridica capătul benzii decupate de acoperire și cu grijă ("tăiați" adezivul, dacă este necesar) dezlipiți banda de pe țeavă lungă de 4-5 cm și fixați-o în mânerul dispozitivului conform unui mod adecvat. opțiunea (vezi fig. 2). (Când „tăiați” o bandă de acoperire, cuțitul trebuie ținut la un unghi de 45-60° la suprafață, având grijă să nu tăiați pelicula de bază sau stratul „portant” de polietilenă).



La decojirea unui strat cu o grosime de 0,4-0,7 mm cu o putere de aderență ridicată. (Coaja la 180

°).



La decojirea unui strat cu o grosime de 0,8-1,5 mm (Peeling la un unghi de 180

°).