

## CC1000 HAFTUNGSPRÜFGERÄTESATZ

VF1839, VF1840, VF1842, VF1844, VF1846, VF1847

BEDIENUNGSANLEITUNG

### 1 SICHERHEITSHINWEISE

- Ein Messer ist ein scharfer Gegenstand. Seien Sie im Umgang damit vorsichtig.

### 2 PRODUKTBESCHREIBUNG

Das TQC CC1000 ist ein Prüfgerätesatz zur Abprüfung der Haftung von Beschichtungen auf einer Grundbeschichtung oder einem Untergrund. Das Prüfset enthält einen graublauen Griff mit einem Schneidenblock aus gehärtetem Stahl (Type kann variieren), eine Nylonbürste, ein beleuchtetes Vergrößerungsglas und ein Klebeband.



### 3 STANDARDS

ISO 2409, ASTM D3359

### 4 LIEFERUMFANG

Griff mit CC1000 Halter  
Schneidenblock aus gehärtetem Stahl (Type kann variieren)  
Nylonbürste  
Beleuchtetes Vergrößerungsglas  
Klebeband

Art-Nr.	VF1839	VF1840	VF1842	VF1844	VF1846	VF1847	
<b>Zähne</b>	6	6	6	11	11	Ohne Klinge, nur Basisgerät	
<b>Zahnabstand</b>	1mm / 0,039 inch	2mm / 0,079 inch	3mm / 0,12 inch	1mm / 0,039 inch	1,5mm / 0,059 inch		
<b>Gem. Norm</b>	ISO 2409 ASTM D3359	ISO 2409 ASTM D3359	ISO2409	ASTM D3359 <2009	ASTM D3359 <2009		
<b>Schichtdicke für harte Substrate</b>	0-60µm / 0-2,4 mils	0-50µm / 0-2 mils	61-120µm / 2,4-4,8 mils	50-125µm / 2-4,9 mils	121-250µm / 4,8-9,8 mils	0-50µm / 0-2 mils	50-125µm / 2-4,9 mils
<b>Schichtdicke für weiche Substrate</b>	-		0-60µm / 0-2,4 mils				
<b>Ersatzklingen</b>	VF2355	VF2356	VF2357	VF2358	VF1861		

### 5 VORBEREITUNG

- Wählen Sie den richtigen Schneidenblock aus und setzen Sie diesen auf den Griff, indem Sie an dem roten Fixierknopf an der Spitze des Griffes drehen.
- Stellen Sie sicher, dass die zu prüfende Oberfläche fest und unnachgiebig ist.

## 6 MESSEN

### PRÜFMETHODE:

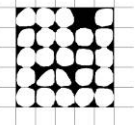
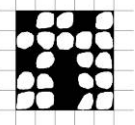
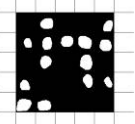
In die Beschichtung wird ein rechtwinkliges Kreuzmuster eingeschnitten, sodass der Schnitt die Beschichtung bis zum Untergrund durchdringt. Der Widerstand, den die Beschichtung gegen das Ablättern vom Untergrund liefert, wird nach der unten stehenden Tabelle beurteilt.

### HANDHABUNG:

- Wählen Sie den richtigen Schneidenblock aus und setzen Sie diesen auf den Griff, indem Sie an dem roten Fixierknopf an der Spitze des Griffes drehen.
- Stellen Sie sicher, dass die zu prüfende Oberfläche fest und unnachgiebig ist.
- Ritzen Sie zwei senkrecht zueinanderstehende Schnittmuster ein, indem Sie mit dem Griff den geeigneten Schneideblock (abhängig von Schichtdicke und Substrat) durch die Beschichtung bis durch zum Substrat ziehen. Sie erzeugen damit den Gitterschnitt.
- Bürsten Sie das Schnittmuster leicht mit der mitgelieferten Bürste mehrmals vorwärts und rückwärts entlang der diagonalen Linien ab.
- Wenn Sie die Prüfung auf einem festen Substrat durchführen, dann können Sie den Test um die Klebeband-Abrissprüfung erweitern. Das Klebeband wird parallel zu einer der Schnittrichtungen auf den Gitterschnitt aufgebracht und innerhalb von 5 Minuten nach dem Einschneiden mit einer gleichmäßigen Bewegung über 0,5 bis 1 Sekunde lang in einem 60°-Winkel abgezogen.
- Unterziehen Sie den Schnittbereich einer sorgfältigen Sichtprüfung, benutzen Sie dazu gegebenenfalls das Vergrößerungsglas und klassifizieren Sie die Testergebnisse entsprechend der unten stehenden Tabelle.



Klassifizierung		Beschreibung	Erscheinungsbild der Gitterschnittflächen bei abgeplatzter Beschichtung (Beispiel für 6 parallele Schneider)
ISO	ASTM		
0	5B	Die Kanten der Schnitte sind auf der ganzen Länge glatt; keines der Quadrate des Gitters ist abgelöst.	
1	4B	Ablösung von kleinen Bruchstücken an den Schnittpunkten der Gitterlinien. Die abgelöste Fläche sollte nicht deutlich größer als 5% der Gesamtfläche sein.	
2	3B	Die Beschichtung ist entlang der Ecken und/oder Kanten abgeplatzt. Die abgelöste Fläche ist deutlich größer als 5%, aber nicht wesentlich größer als 15% der Gesamtprüffläche.	

3	2B	Die Beschichtung ist entlang der Schnittkanten ganz oder teilweise in Form von Streifen abgeplatzt und/oder sie ist ganz oder teilweise an verschiedenen Stellen der Quadrate abgeplatzt. Die freigelegte Fläche ist deutlich größer als 15%, aber nicht wesentlich größer als 35% der Gesamtprüffläche.	
4	1B	Die Beschichtung ist entlang der Schnittkanten in langen Streifen abgeplatzt und/oder einige der Quadrate sind ganz oder teilweise abgelöst. Die freigelegte Fläche ist deutlich größer als 35%, aber nicht wesentlich größer als 65% der Gesamtprüffläche.	
5	0B	Jede andere Form der Ablösung die nicht mehr in Klasse 4 fällt.	

## 7 WARTUNG UND PFLEGE

- Reinigung mit einem weichen und trockenen Tuch. Benutzen Sie weder Wasser noch Lösemittel.
- Vermeiden Sie mechanische Stöße oder Kontakt mit spitzen Objekten.
- Benutzen Sie immer hochwertige Alkalibatterien (beleuchtetes Vergrößerungsglas).

## 8 DISCLAIMER

Das Recht zu technischen Änderungen wird vorbehalten.

TQC GmbH hat diese Bedienungsanleitung nach bestem Wissen erstellt. Die Vollständigkeit, bzw. Fehlerfreiheit der in der Bedienungsanleitung enthaltenen Informationen kann nicht garantiert werden. Wir behalten uns das Recht vor, Informationen und Daten ohne Ankündigung bei Bedarf zu ändern.

Bei Schäden, die durch Nichtbefolgen der Bedienungsanleitung, bzw. mangelnde Information hinsichtlich Änderungen in der Bedienungsanleitung entstehen, schließen wir die Haftung aus. Ergänzend weisen wir darauf hin, dass alle Lieferungen und Dienstleistungen von TQC GmbH unseren allgemeinen Geschäftsbedingungen unterliegen, sofern nicht anders angegeben. Diese Geschäftsbedingungen können Sie einsehen und ausdrucken über [www.tqc.eu](http://www.tqc.eu)