

GITTERSCHNITTPRÜFER KOMPLETT-SATZ CC2000

SP1690, SP1691, SP1692, SP1699, SP1700

DATENBLATT

PRODUKTBESCHREIBUNG

Mit dem CC2000 können Sie die Haftung von Trockenbeschichtungen auf ihrem Substrat mittels eines Schnittblockes aus 6 bzw. 11 Klingen prüfen. Zwei Schnittserien werden senkrecht zueinander eingeritzt, um ein Muster mit 25 bzw. 100 Quadraten zu erhalten. Der Gitterschnittbereich wird nach einer kurzen Behandlung mit einer harten Bürste oder einem Klebeband (bei festen Substraten) ausgewertet (unter Zuhilfenahme einer Tabelle).

**ANWENDUNGSGEBIETE**

Oberflächenschutz-Inspektion, Farben- und Beschichtungslabor, Pulver- und Industrielle beschichtungsapplikationen, Dekorative beschichtungen und bauwerkserhaltung

STANDARDS

EN-ISO 2409, ASTM D3359

FUNKTIONEN

- Der selbstanpassende Klingenhalter des CC2000 sichert den gleichmäßigen Anpressdruck aller Klingen
- Weichgummihandgriff für sicheren Halt
- Leicht auswechselbare Schneidmesser
- Große Auswahl an Messern, erhältlich für verschiedene Schichtdicken und Substrate zur Abdeckung verschiedener Normen

STANDARD LIEBERUMFANG

- Ergonomisch geformten Halterung
- einem ultraharten Schneidwerkzeug (Type kann variieren, s.o.)
- einer Bürste
- einer beleuchteten Lupe
- einer Rolle Klebeband (Haftkraft auf Stahl 4.3 N/cm)

BESTELLAUSKUNFT

Art-Nr.	SP1690		SP1691		SP1692	SP1699	SP1700	SP1693
Zähne	6		6		6	11	11	Ohne Klinge, nur Basisgerät
Zahnabstand	1mm / 0,039 inch		2mm / 0,079 inch		3mm / 0,12 inch	1mm / 0,039 inch	1,5mm / 0,059 inch	
Gem. Norm	ISO 2409	ASTM D3359	ISO 2409	ASTM D3359	ISO2409	ASTM D3359 <2009	ASTM D3359 <2009	
Schichtdicke für harte Substrate	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	
Schichtdicke für weiche Substrate	-		0-60µm / 0-2,4 mils					
Ersatzklingen	SP1702		SP1703		SP1704	SP1705	SP1706	

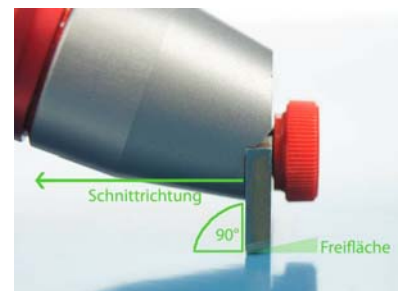
OPTIONALES ZUBEHÖR

- SP3007 - Klebeband, eine Rolle, Haftkraft auf Stahl 4.3 N/cm
- SP3010 - Klebeband, Set aus 3 Rollen, Haftkraft auf Stahl 4.3 N/cm
- SP3020 - Klebeband, eine Rolle, Haftkraft auf Stahl 7.6 N/cm
- SP9700 - Beleuchtetes Vergrößerungsglas 2.5 x
- SP1710 - Nylonbürste für TQC Gitterschnittprüfung
- SP1702 - Ersatzklinge nach ISO & ASTM 1 mm
- SP1703 - Ersatzklinge nach ISO & ASTM 2 mm
- SP1704 - Ersatzklinge nach ISO 3 mm
- SP1705 - Ersatzklinge nach ASTM 1 mm
- SP1706 - Ersatzklinge nach ASTM 1,5 mm

ANWENDUNG

Prüfmethode

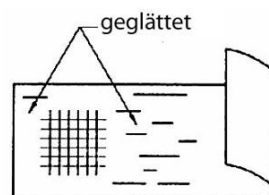
In die Beschichtung wird ein rechtwinkliges Kreuzmuster eingeschnitten, so dass der Schnitt die Beschichtung bis zum Untergrund durchdringt. Der Widerstand, den die Beschichtung gegen das Abblättern vom Untergrund liefert, wird nach der unten stehenden Tabelle beurteilt.



Handhabung

- Ritzen Sie zwei senkrecht zueinanderstehende Schnittmuster ein, indem Sie mit dem Griff das geeignete Messer (abhängig von Schichtdicke und Substrat) durch die Beschichtung bis zum Untergrund durch das Substrat ziehen. Sie erzeugen damit den Gitterschnitt. Das Bild zeigt die korrekte Position des Messers und die Schnitttrichtung.
- Bürsten Sie das Schnittmuster leicht mit der mitgelieferten Bürste mehrmals vor- und rückwärts entlang der diagonalen Linien ab.

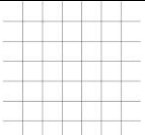
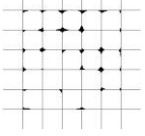
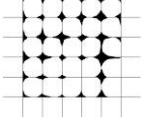
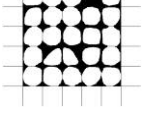
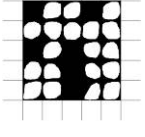
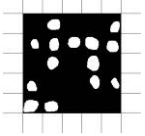
a) Position des Klebebandes zum Gitterschnitt



b) Position des Klebebandes kurz vor dem Abriss vom Gitter



3. Wenn Sie die Prüfung auf einem festen Substrat durchführen, 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 mit einer gleichmäßigen Bewegung über 0,5 bis 1 Sekunde in einem 60°-Winkel abgezogen nach ISO. Nach ASTM 60s ±30s in einem 180°-Winkel.
4. 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.	

WARTUNG UND PFLEGE

- Trotz seines robust gewählten Erscheinungsbildes handelt es sich dennoch um ein präzisionsgefertigtes Werkzeug. Lassen Sie es niemals herunter- oder umfallen.
- Reinigen Sie das Gerät immer sofort nach dem Gebrauch.
- Reinigen Sie das Gerät mit einem weichen, trockenen Tuch. Verwenden Sie keine mechanischen Hilfsmittel wie Drahtbürste oder Schleifpapier. Dies kann, ebenso wie der Gebrauch von aggressiven Reinigern, zur permanenten Schädigung des Gerätes führen.
- Verwenden Sie zum Reinigen des Gerätes keine Druckluft.
- Bewahren Sie das Gerät bei Nichtbenutzung immer in seinem Behältnis auf.

SICHERHEITSHINWEISE

- Eine Klinge ist ein scharfer Gegenstand. Seien Sie beim Gebrauch vorsichtig.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Das Recht zu technischen Änderungen wird vorbehalten.

Die Vollständigkeit der in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen kann nicht garantiert werden. Jeder Nutzer, der das Gerät für einen anderen Zweck als den beschriebenen Informationen im Datenblatt verwendet, handelt auf eigenes Risiko, ausgenommen, es liegt durch uns eine schriftliche Bestätigung vor, wonach das Produkt für den geplanten Einsatz geeignet ist.

Die Informationen in diesem Datenblatt unterliegen der regelmäßigen Anpassung angesichts neu gewonnener Erkenntnisse und unseres Grundsatzes der kontinuierlichen Produktentwicklung.

Im Übrigen verweisen wir auf unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.