

GITTERSCHNITTPRÜFER CC2000 BASIS MESSER

SP1660, SP1661, SP1662, SP1663, SP1664

BEDIENUNGSANLEITUNG

1 SICHERHEITSHINWEISE

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



2 PRODUKTBESCHREIBUNG

Basis Messer zur Bestimmung der Adhäsion von Beschichtungen bis 250 µm Dicke. 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).

3 NORMEN

EN-ISO 2409, ASTM D3359. Die normgerechte Durchführung der Prüfung entnehmen Sie bitte der entsprechenden Norm.

4 LIEFERUMFANG

Das Basis Messer besteht aus Halter mit auswechselbaren Klingen.

Art-Nr.	SP1660		SP1661		SP1662	SP1663	SP1664
Zähne	6		6		6	11	11
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

4.1 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 - TQC Ersatzklinge nach ISO & ASTM, Zahnabstand 1 mm

SP1703 - TQC Ersatzklinge nach ISO & ASTM, Zahnabstand 2 mm

SP1704 - TQC Ersatzklinge nach ISO, Zahnabstand 3 mm

SP1705 - TQC Ersatzklinge nach ASTM D-3359< 2009, Zahnabstand 1 mm

SP1706 - TQC Ersatzklinge nach ASTM D-3359< 2009, Zahnabstand 1,5 mm

5 VORBEREITUNG

1. Stellen Sie sicher, dass die zu prüfende Oberfläche fest und unnachgiebig ist.
2. Wählen Sie den gewünschten Messerblock aus
3. Stellen Sie sicher, dass die Klingen immer scharf und unbeschädigt sind. Die ISO-Norm empfiehlt, dass Sie die Schneiden austauschen, sobald sich die Spitzen der Schneidezähne um mehr als 0,1 mm abgenutzt haben.
4. Setzen Sie die gewünschte Klinge in den Handgriff ein, so dass die Spitzen zur Zugrichtung zeigen (siehe Abb.). Die Klinge wird mit der roten Schraube befestigt.



Richtig



Falsch

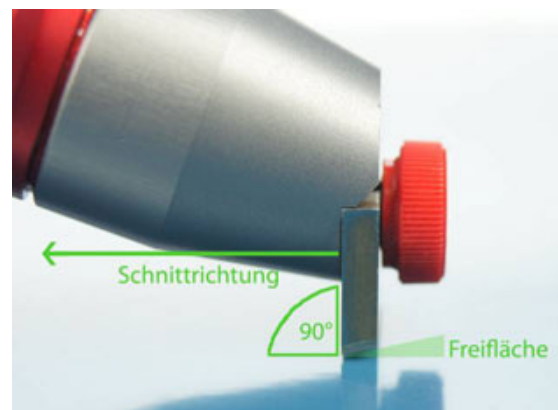
6 MESSEN

6.1 Prüfmethode

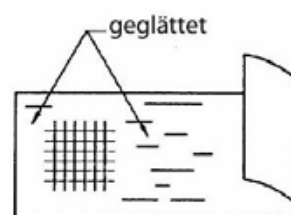
In die Beschichtung wird ein rechtwinkliges Kreuzmuster eingeschnitten, sodass der Schnitt die Beschichtung bis zum Untergrund durchdringt. Der Widerstand, den die Beschichtung gegen das Abblättern vom Untergrund liefert, wird nach der unten stehenden Tabelle beurteilt.

6.2 Handhabung

1. 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 Schnittrichtung.
2. Entfernen Sie die Lackspäne wie in ISO2409 beschrieben.
3. Bürsten Sie das Schnittmuster leicht mit der mitgelieferten Bürste mehrmals vor- und rückwärts entlang der diagonalen Linien ab.
4. 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



a) Position des Klebebandes zum Gitterschnitt

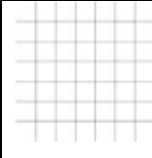
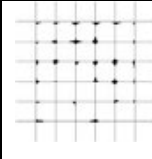
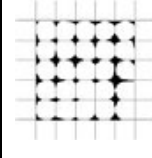
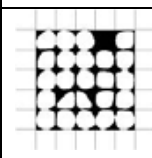
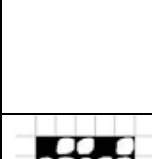
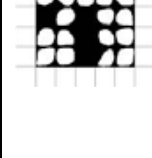


b) Position des Klebebandes kurz vor dem Abriss vom Gitter



0,5 bis 1 Sekunde in einem 60°-Winkel abgezogen nach ISO. Nach ASTM innerhalb 90s ±30s in einem 180°-Winkel abgezogen.

5. Unterziehen Sie den Schnittbereich einer sorgfältigen Sichtprüfung, benutzen Sie dazu gegebenenfalls ein Vergrößerungsglas und klassifizieren Sie die Testergebnisse entsprechend der unten stehenden Tabelle.

Klassifikation		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

- 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 dessen Behältnis auf.

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 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