



ООО «К-М»

**Аппликатор КА модификации
КАУ2**

Руководство по эксплуатации
УАЛТ.159.002.00-01РЭ

Санкт-Петербург

Настоящее Руководство по эксплуатации, совмещенное с паспортом, предназначено для ознакомления с устройством, принципом действия, правилами эксплуатации, хранения и транспортировки аппликатора КАУ2, в дальнейшем – аппликатора, выпускаемого ООО «К-М» (г. Санкт- Петербург) по ТУ 3677-159-77761933-2014.

1. Описание и работа

1.1 Назначение

Аппликатор предназначен для нанесения слоев ЛКМ и прочих материалов необходимой толщины на пластинки при проведении комплексных испытаний в соответствии со стандартами ГОСТ 8832, ISO 16862 и ASTM D 823 и другими.

1.2 Технические характеристики

1.2.1 Ширина паза, мм.....	35±2
1.2.2 Максимальное значение глубины прямоугольного паза h, мм.....	6000
1.2.3 Допускаемое отклонение величины глубины прямоугольного паза от номинального значения,	±(0,05·h+5)
1.2.4 Габаритные размеры, мм, не более (Д×Ш×В).....	95×70×135
1.2.5 Масса, кг, не более.....	2,0

1.2.6 ВНИМАНИЕ: толщина полученного в процессе нанесения с использованием аппликатора слоя не совпадает с величиной глубины прямоугольного паза аппликатора.

В соответствии с положениями ISO 16862 и ASTM D 823 толщина неотвердевшего слоя меньше величины глубины прямоугольного паза аппликатора. Фактическая толщина неотвердевшего слоя составляет от 40% до 80% от величины глубины прямоугольного паза аппликатора.

Толщина слоя зависит от следующих факторов:

- вязкости и поверхностного натяжения испытываемого материала;
- скорости перемещения аппликатора;
- величины глубины прямоугольного-паза аппликатора.

1.3 Устройство

1.3.1 Внешний вид аппликатора представлен на рисунке 1.

1.3.2 Аппликатор имеет две опорные базы (поз. 1, рисунок 1) и пластину (поз. 2, рисунок 1). Основания опорных баз и пластина образуют прямоугольный паз. Пластина перемещается плоскопараллельно. Микрометрическая головка (поз.3, рисунок 1), установленная на крышке (поз. 4, рисунок 1), позволяет регулировать величину глубины прямоугольного паза.

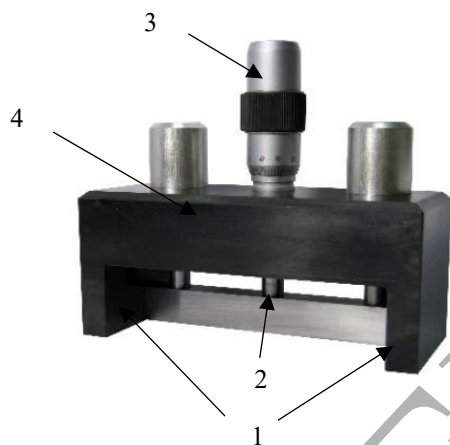


Рисунок 1 – Внешний вид аппликатора

1.3.2 Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию аппликатора, не влияющие на его эксплуатационные качества.

1.4 Условия эксплуатации

- температура окружающего воздуха, °С.....от плюс10 до плюс 35
- атмосферное давление, кПа.....от 84 до 106,7
- относительная влажность воздуха, %.....от 40 до 80

1.5 Маркировка

На аппликатор наносится условное обозначение с товарным знаком предприятия-изготовителя, заводской номер и год выпуска.

1.6 Содержание драгоценных металлов

В аппликаторе драгоценных металлов не содержится.

1.7 Упаковка

1.7.1 Аппликатор (и комплект принадлежностей при их наличии) помещаются в кейс для хранения и транспортирования.

1.7.2 В кейс упаковывается один аппликатор.

1.7.3 В кейс должно быть вложено руководство по эксплуатации, при необходимости – и другая документация.

1.7.4 На кейс закрепляется табличка с условным обозначением аппликатора с товарным знаком предприятия-изготовителя, заводским номером и годом выпуска.

1.7.5 По требованию заказчика на упаковку может быть нанесена дополнительная информация.

2. Комплектность

- 2.1 Аппликатор.....— 1 шт.
- 2.2 Руководство по эксплуатации.....— 1 экз.
- 2.3 Упаковка.....— 1 шт.

3. Использование по назначению

3.1 Подготовка к использованию

3.1.1 Подготовить тестовые пластинки, материал и размеры должны быть указаны в нормативно-технической документации (НТД).

3.1.2 Технология получения покрытия (метод нанесения, вязкость материала, время и температура сушки, толщина покрытия или расход испытуемого материала, количество слоев) должна быть указана в НТД на испытуемый материал или на соответствующий метод испытания.

3.2 Использование

3.2.1 С помощью микрометрической головки выставить необходимую глубину прямоугольного паза в диапазоне от 0 до 6000 мкм. При этом, величина глубины прямоугольного паза должна обеспечивать необходимую толщину испытуемого материала.

3.2.2 Пластинку для испытаний поместить так, чтобы она не сдвигалась при перемещении по ней аппликатора.

3.2.3 Перед прямоугольным пазом налить необходимое количество испытуемого материала и перемещать аппликатор по пластинке с равномерной скоростью 5–10 см/с, распределяя испытуемый материал непрерывным слоем. Аппликатор перемещать по пластинке с небольшим нажимом, чтобы материал не подтекал под опоры аппликатора.

3.3 После окончания проведения испытаний аппликатор протереть ветошью, смоченной в растворителе, до полного устранения следов испытуемого материала.

ВНИМАНИЕ: Брызга сырости! После работы промыть бензином, обработать антикоррозийной смазкой в соответствии с ГОСТ 9.014.

4. Требования безопасности

Во избежание травмирования:

- не допускать свободного падения аппликатора;
- соблюдать осторожность при использовании агрессивных жидкостей;
- соблюдать осторожность при использовании растворителей при очистке аппликатора.

5. Указания по градуировке/настройке

5.1 Ослабить винт на крышке, удерживающий микрометрическую головку, позволяя ей свободно перемещаться во втулке крышки вверх-вниз.

5.2 Снять пружину.

5.3 Плотно прижать пластину и опорные базы к поверхности притирочной плиты струбцинами и зафиксировать.

5.4 Выставить на микрометрической головке «0».

5.5 Прижать микрометрическую головку плотно к пластине, стараясь не раскачивать. Ослабленный винт затянуть, пружину установить на место.

6. Техническое обслуживание

6.1 Общие указания

Техническое обслуживание прибора производится в течение всего срока эксплуатации и подразделяется на:

- профилактическое;
- устранение неисправностей.

6.2 Профилактическое обслуживание

6.2.1 Профилактическое обслуживание производится не реже одного раза в три месяца и включает внешний осмотр и антикоррозийную обработку.

6.2.2 При внешнем осмотре должно быть установлено отсутствие на поверхности прибора, особенно контактных поверхностях следов коррозии, вмятин, забоин, механических повреждений, влияющих на эксплуатационные качества.

При появлении на пластине и/или опорных базах следов коррозии и забоев на рабочих плоскостях аппликатор к эксплуатации не допускается.

6.2.3 Антикоррозийной обработке по ГОСТ 9.014 подвергается пластина и опорные базы.

6.3 Устранение неисправностей

Устранение неисправностей производится изготовителем, при этом в листе Сведений о технических обслуживаниях и ремонтах (см. Приложение 1 настоящего Руководства) выполняются соответствующие отметки.

7. Хранение

7.1 Номинальные значения климатических факторов при хранении аппликаторов по ГОСТ 15150, условия хранения 3.

7.2 Аппликаторы необходимо оберегать от ударов, толчков и воздействия влаги и агрессивных сред.

7.3 Вариант защиты и упаковки ВЗ-1 и ВУ-0.

7.4 При хранении более трех месяцев, необходима консервация.

8. Транспортирование

8.1 Транспортирование аппликаторов в упаковке может производиться любым видом закрытого транспорта в соответствии с требованиями и правилами перевозки, действующими на данных видах транспорта. Номинальные значения климатических факторов при транспортировании по ГОСТ 15150, соответствующие условиям хранения 5.

8.2 Допускается транспортирование аппликаторов авиатранспортом. Номинальные значения климатических факторов при транспортировании по ГОСТ 15150.

8.3 При транспортировании, погрузке и хранении на складе аппликаторы должны оберегаться от ударов, толчков и воздействия влаги и агрессивных сред.

9. Требования охраны окружающей среды

Аппликаторы подлежат утилизации согласно нормам и правилам утилизации черных металлов.

10. Ресурсы, сроки службы и хранения, гарантии изготовителя

10.1 Срок службы аппликатора не менее 5 лет.

10.2 Изготовитель гарантирует соответствие аппликатора требованиям технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

10.3 Изготовитель гарантирует нормальную работу аппликатора в течение 12 месяцев со дня отправки потребителю и обязуется бесплатно устранять все неисправности, возникшие при эксплуатации по его вине.

11. Изготовитель

ООО «К-М»

Россия, 198095, Санкт-Петербург, а/я 42

тел.: +7(812)339-92-64

e-mail: office@constanta.ru

www.constanta.ru

12. Свидетельство о приемке

Аппликатор КАУ2, заводской № _____, _____ г.в.
удовлетворяет требованиям ТУ 3677-159-77761933-2014 и признан
годным для эксплуатации.

Представитель ОТК

М.П.

Подпись: _____

Дата: _____

ОБРАЗЕЦ

Сведения о технических обслуживаниях и ремонтах

Аппликатор КАУ2 зав.№ _____, _____ г.в.

№ п/п	Вид работ	Результат (сроки службы, гарантия изготовителя)	Дата	Подпись, печать ОТК

ОБРАЗЕЦ

ООО «К-М»

Россия, 198095, Санкт-Петербург, а/я 42

www.constanta.ru

261124