

Destruktivní tloušťkoměr SUPERPIG

SUPERPIG je velmi přesný destruktivní tloušťkoměr, který lze použít k měření téměř jakýchkoliv tloušťek povlaků dle ISO 2808 a ASTM D4138-07a. Optimální vedení řezu zajišťuje spolehlivé a přesné měření. SUPERPIG lze použít k měření jedné nebo více vrstev na téměř jakémkoliv podkladě (včetně dřeva, plastů, kovů a pod).



Veškeré nastavitelné a vyměnitelné části se uvolňují (přitahují) pomocí šestihranného klíče č. 3.

Rozsah dodávky

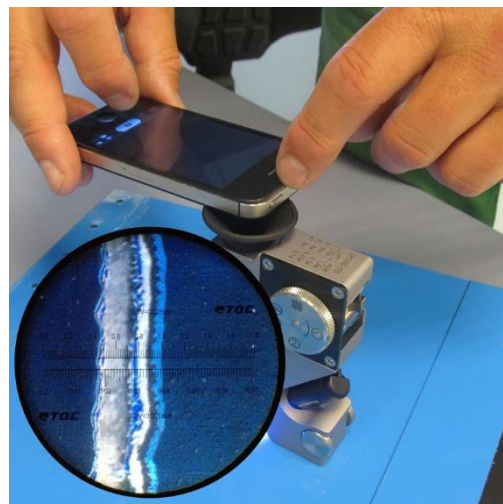
- Přístroj s vestavěným osvětleným mikroskopem – zvětšení x50
- 3 nože - č. 1: 20–1800 μ m, č. 2: 10–900 μ m a č. 4: 2–180 μ m
- značkovací fix
- ochranné pouzdro se sponou na opasek

Technická specifikace

Mikroskop	Zvětšení 50x (s otočnou stupnicí)
Rozsah stupnice	0,00 – 2,50 mm (měří se vzdálenost na přímce)
Měřicí rozsah	2–1800 μ m
Odchyłka	Přesnost závisí na úhlu řezáku a na způsobu, kterým uživatel odečte hodnoty ze stupnice
Baterie	4 x AG13 / LR44
Norma	dle normy ISO 2808 a ASTM D4138-07a
Rozměry	28 x 110 x 65 mm

Měření

1. Zkušební povrch označte černou čarou o délce přibližně 20 mm.
2. Přesuňte inspekční vzpěrku do nejvyšší polohy a položte SUPERPIG s řezákem za černou čáru, táhněte SUPERPIG (aniž byste na přístroj tlačili) kolmo na tuto čáru tak, aby byl řez veden skrz povlak až na podklad.
3. Přesuňte inspekční vzpěrku do dolní pozice a položte SUPERPIG tak, aby mikroskop byl v průsečíku řezu a černé čáry.
4. Podívejte se přes mikroskop a točte spínačem tak, aby měřítko se stupnicí bylo umístěno kolmo na místo řezu v povlaku.
5. Zjistěte hodnotu na stupnici a vynásobte počet dílků koeficientem D, který zjistíte z níže uvedené tabulky.



Číslo řezáku	Úhel řezu (°)	D x koeficient (μm)	Rozsah
č. 1	45	20	20 až 1 800 μm
č. 2	26,6	10	10 až 900 μm
č. 3 (volitelný)	14	5	5 až 450 μm
č. 4	5,7	2	2 až 180 μm

SUPERPIGEM lze proměřit několik vrstev najednou, protože se zviditelňují rozdílné barvy jednotlivých vrstev nátěru. Pokud mají jednotlivé vrstvy nejasné barvy, pomůže nám také nastavení jasu, zaostření, přesunutí SUPERPIGU do jiné polohy nebo navlhčení řezné hrany.

Poznámky

Mikroskop převrací pohled, což znamená, že pohyb SUPERPIGU a zkušební povrchu je vůči skutečnosti opačný. Pro stanovení tloušťky povlaku je směrodatný údaj na stupnici, který se násobí koeficientem D řezáku. Nerovnosti v hranách řezu se nesmí připočítávat k hodnotám na stupnici!

Obrázek vlevo ukazuje pohled přes mikroskop SUPERPIGU po provedeném řezu řezákem X, zleva doprava.

Fialová – povlak

Růžová – řez v povlaku pod určitým úhlem

Žlutá – podklad

Modrá – řez v povlaku stranou řezáku, která s povrchem svírá úhel 90°

Tloušťka povlaku se zjistí spočítáním dílků na stupnici, která leží na růžovém povrchu a vynásobením této hodnoty koeficientem D.

