

ООО «К-М»

**Адгезиметр-нож  
«Константа-КН2»  
для определения адгезии  
по методу решетчатых надрезов**

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

№ \_\_\_\_\_

Санкт-Петербург  
2013

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для ознакомления с устройством, принципом действия, правилами эксплуатации Адгезиметра-ножа «Константа-КН2», в дальнейшем ножа.

## **1. Техническое описание и работа**

### **1.1. Назначение**

Нож предназначен для определения адгезии лакокрасочных материалов методом решетчатых надрезов по ГОСТ 15140, ASTM D3359 и DIN 53151.

### **1.2. Технические характеристики.**

#### **1.2.1. Лезвие \_\_\_\_\_ мм**

#### **1.2.2. Габаритные размеры не более 160x50x50 мм**

#### **1.2.3. Масса не более 0,1 кг**

### **1.3. Устройство и работа**

Конструктивно нож выполнен в виде рукоятки с установленной «головкой», в которой предусмотрены места для крепления сменных резаков (рис. 1).

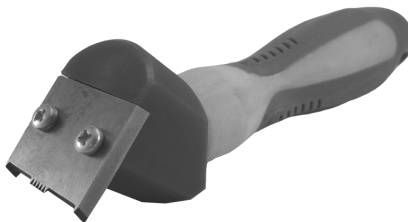


Рисунок 1

### **1.4 Маркировка**

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

### **1.5 Упаковка**

Нож и комплект принадлежностей помещаются в футляр для хранения и транспортирования.

## **2. Комплектность**

2.1. Прибор с установленным резак – 1 шт.

2.2. Руководство по эксплуатации – 1 шт.

### **3. Использование по назначению**

3.1. Для испытаний подготовить в соответствии с требованиями нормативной документации пластину с покрытием

3.2. Установить резак на покрытие и с достаточно сильным нажимом провести на расстояние примерно 25 мм, прорезая покрытие до металла (рис. 2).

3.3. Развернуть нож на 90 градусов, и повторить операции по пункту 3.2.

3.4. В результате, на покрытии образуется решетка из квадратов одинакового размера. Поверхность покрытия очищают мягкой кистью от отслоившихся кусочков и с использованием лупы оценивают адгезию по четырехбалльной системе в соответствии с ГОСТ 15140 (табл. 1) или по шестибалльной в соответствии с ASTM D3359 метод. В (таблица 2).

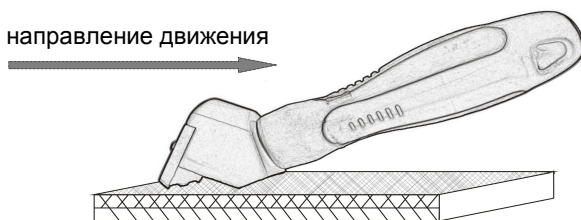


Рисунок 2

### **4. Техническое обслуживание**

4.1. Техническое обслуживание включает внешний осмотр. При внешнем осмотре должно быть установлено отсутствие на поверхности ножа следов коррозии, механических повреждений, влияющих на работу.

4.2. В случае снижения режущих свойств, шлифовка ножа производится на плоскошлифовальном станке со стороны поверхности без маркировки до восстановления режущих свойств.

### **5. Хранение**

Нож должен храниться при температуре окружающего воздуха от +5 до +40°C и относительной влажности до 80% при

температуре 25°C. Резак должен быть обработан антикоррозионной смазкой.

## **6. Транспортирование**

Транспортирование ножа в упаковке может производиться любым видом транспорта в соответствии с требованиями и правилами перевозки, действующими на данных видах транспорта.

## **7. Ресурсы, сроки службы и хранения и гарантия изготовителя.**

**7.1.** Срок службы ножа 5 лет.

**7.2.** Изготовитель гарантирует соответствие ножа требованиям технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, и эксплуатации.

**7.3.** Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня отправки потребителю.

## **8. Свидетельство о приемке**

Адгезиметр-нож «Константа-КН2», заводской №\_\_\_\_\_ изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями стандартов, действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.

Представитель ОТК

М.п.                      Подпись:

Дата: «\_\_\_» \_\_\_\_\_ г.

Изготовитель может вносить любые изменения в конструкцию прибора, не влияющие на его эксплуатационные качества.

## **9. Предприятие-изготовитель**

ООО «К-М»  
Россия, 198095, Санкт-Петербург, а/я 42

Таблица 1

Балл	Поверхность ЛКП после нанесения надрезов
1	Края надрезов гладкие, нет отслоившихся кусочков покрытия
2	Незначительное отслаивание покрытия в виде точек вдоль линии надрезов или в местах их пересечения (до 5%поверхности с каждой решетки)
3	Отслаивание покрытия вдоль линии надрезов (до 35%поверхности с каждой решетки)
4	Полное или частичное отслаивание покрытия полосами или квадратами вдоль линии надрезов (более 35%поверхности с каждой решетки)

Таблица 2

Балл	Поверхность ЛКП после нанесения надрезов
5	Края надрезов гладкие, нет отслоившихся кусочков покрытия
4	Незначительное отслаивание покрытия в виде точек вдоль линии надрезов или в местах их пересечения (до 5%поверхности с каждой решетки)
3	Отслаивание покрытия вдоль линии надрезов (до 15%поверхности с каждой решетки)
2	Отслаивание покрытия вдоль линии надрезов или полос (более 15% поверхности, но до 35% поверхности с каждой решетки )
1	Полное или частичное отслаивание покрытия полосами или квадратами вдоль линии надрезов (более 35% поверхности с каждой решетки)
0	Полное или частичное отслаивание покрытия полосами или квадратами вдоль линии надрезов (более 65% поверхности с каждой решетки)

**ООО 'К-М'**

Россия, 198095, С-Петербург, а/я 42  
[office@constanta.ru](mailto:office@constanta.ru); тел/факс 372-29-03  
[www.constanta.ru](http://www.constanta.ru)