



ESPESOR DE RECUBRIMIENTO

SKU: BLUE-TG8826FN

 (81) 8315 5764



ventas@bluemetric.mx



Este medidor de espesor de revestimiento es de tamaño pequeño, ligero y fácil de transportar. Aunque es complejo y avanzado, es cómodo de utilizar.

Su robustez permitirá muchos años de uso si se siguen las técnicas de funcionamiento adecuadas. Por favor, lea atentamente las siguientes instrucciones y tenga siempre a mano este manual.

1. Características

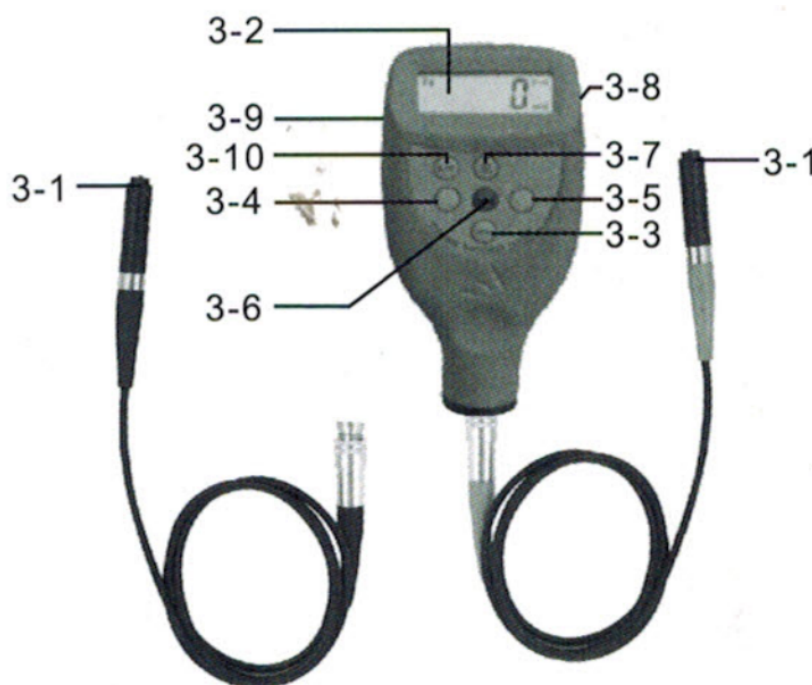
- Cumple las normas ISO2178 e ISO-2360, así como las normas DIN, ASTM y BS. Adecuado para el laboratorio y para su uso en condiciones de campo difíciles.
- Las sondas F miden el espesor de materiales no magnéticos (por ejemplo, pintura, plástico, esmalte de porcelana, cobre, zinc, aluminio, cromo, etc.) sobre materiales magnéticos (por ejemplo, hierro, níquel, etc.), a menudo utilizados para medir el espesor de la capa de galvanizado, la capa de fosfuro, el azulejo de cobre, el azulejo de aluminio, algunos azulejos de aleación, el papel, etc.
- Las sondas N miden el espesor de capas no magnéticas no metales no magnéticos. Se utiliza en anodizado, barniz, pintura, esmalte, recubrimientos de plástico, polvo, etc. aplicados al aluminio, latón, acero inoxidable no magnético, etc.
- Reconocimiento automático del sustrato.
- Reconocimiento manual o automático de acero inoxidable, etc.
- Dos modos de medición: Simple y continuo
- Amplio rango de medición y alta resolución.
- Conversión métrica/imperial
- Pantalla digital que proporciona una lectura exacta sin adivinar ni cometer errores.
- Puede comunicarse con el ordenador PC para la estadística y la impresión mediante el cable opcional y el software para la interfaz RS232C.



2. Especificaciones

Pantalla:	4 dígitos , 10 mm LCD
Rango:	0~1250 um/0~50mil
Resolución:	0,1 um (0~99,9um) 1um (más de 100um)
Precisión:	$\pm 1 \sim 3\%$ o 2,5 um o 0,1 mil (lo que sea mayor)
Interfaz de PC:	con interfaz RS-232C
Fuente de alimentación:	Batería 4x1,5 AAA (UM-4)
Condiciones de funcionamiento:	Temp. 0~50°C Humedad <80%
Tamaño:	126x65x27mm
Peso:	(5,0x2,6x1,1 pulgadas)
Accesorios:	unos 90g (sin incluir las pilas)
Funda de transporte	1 pc.
Manual de instrucciones	1 pc.
Sonda F	1 pc.
Sonda N	1 pc.
Láminas de calibración	1 set.
Subtrato (hierro)	1 pc.
Sustrato (aluminio)	1 pc.
Accesorios opcionales:	
Cable y software para RS232C	

3. Descripciones del panel frontal



- 3-1 Sondas
- 3-2 Pantalla
- 3-3 Tecla de puesta a cero
- 3-4 Tecla PLus
- 3-5 Tecla menos
- 3-6 Tecla de encendido
- 3-7 Tecla de conversión um/mil
- 3-8 Compartimento de las pilas/tapa
- 3-9 Clavija para interfaz RS232C
- 3-10 Tecla S/C

4 Procedimiento de medición

4.1 Enchufe la sonda F o la sonda NF según el cuerpo medido.

4.2 Pulsar la "Tecla de encendido (3-6)" para encender el medidor y que aparezca "0" en la "Pantalla (3-2)".

El medidor restablecerá el estado de la última operación. El medidor puede reconocer la propia sonda con un símbolo "Fe" o "NFe" indicando en la pantalla.

4.3 Coloque la "Sonda (3-1)" sobre una capa de revestimiento que deba medirse. La lectura en la pantalla es el espesor de la capa de recubrimiento. La lectura puede corregirse pulsando la "Tecla más (3-4)" o la "Tecla menos (3-5)" mientras la sonda está alejada del sustrato o del cuerpo medido.

4.4 Para realizar la siguiente medición, basta con levantar la "Sonda (3-1)" a más de 1 centímetro y repetir el paso 4.3.

4.5 Si se sospecha de la exactitud de la medición, se debe calibrar el medidor antes de realizar las mediciones. Para los procedimientos de calibración, por favor consulte la parte de calibración 5.

4.6 El medidor puede apagarse pulsando la "tecla de encendido (3-6)". En el otro lado, el después de la última operación.

4.7 Para cambiar la unidad de medida "um" o "mil" por

A. Pulsando la "Tecla de acceso directo (3-7)"

B. Presionando la "Tecla de encendido" y no soltándola hasta que aparezca "UNIT" en la pantalla y luego presionando la "Tecla cero (3-3)". Son unos 7 segundos desde que se empieza a pulsar la tecla de encendido.

4.8 Para cambiar el modo de medición de simple a continuo o viceversa, basta con:

A. Presionando la tecla "SC".

B. "Tecla de encendido" y no soltarla hasta que aparezca "SC" en la pantalla y entonces pulsar "Tecla de cero (3-3)". El símbolo "((-))" representa el modo continuo y "S" representa el modo simple. Pasan unos 9 segundos desde que se empieza a pulsar la "tecla de encendido".

5. Calibración

5.1 Ajuste del cero

La calibración del cero para "Fe" y "NFe" debe realizarse por separado. Tome el sustrato de hierro si aparece "Fe" en la pantalla y tome el sustrato de aluminio si aparece "NFe" en la pantalla. Coloque la "Sonda (3-1)" en el sustrato de forma estable. Pulsar la tecla "Cero (3-3)" y en la pantalla aparecerá "0" antes de levantar la sonda. =Si se pulsa la tecla CERO pero la sonda no está colocada en el sustrato o en un patrón no recubierto, la calibración a cero no es válida.=

5.2 Seleccione una lámina de calibración adecuada a su rango de medida.

5.3 Coloque la lámina de calibración seleccionada sobre el sustrato o el patrón sin recubrimiento.

5.4 Coloque la "Sonda (3-1)" suavemente sobre la lámina patrón y levántela. La lectura en la pantalla es el valor medido. La lectura despreciada puede corregirse pulsando la "Tecla más (3-4)" o la "Tecla menos (3-5)" mientras la sonda está alejada del sustrato o del cuerpo medido.

5.5 Repita el paso 5.4 hasta que el resultado sea correcto.

6. Sustitución de la pila

- 6.1 Cuando sea necesario sustituir la pila, en la pantalla aparecerá el símbolo de la pila "XXX".
- 6.2 Deslice la "Tapa de las pilas (3-8)" hacia fuera del instrumento y retire las pilas.
- 6.3 Coloque las pilas (4x1,5v AAA/UM-4) correctamente en el estuche.
- 6.4 Si el instrumento no se va a utilizar durante un período prolongado, retire las pilas.

7. Consideraciones

- 7.1 Para debilitar la influencia del material medido en la precisión de la medición, se recomienda que las calibraciones se realicen sobre el material no recubierto que se va a medir.
- 7.2 Las sondas se desgastan con el tiempo. La vida útil de la sonda dependerá del número de mediciones realizadas y de la abrasividad del revestimiento. La sustitución de una sonda sólo puede ser realizada por personal cualificado.

8. Restablecer los ajustes de fábrica

8.1 ¿Cuándo restaurar?

Se recomienda restaurar los ajustes de fábrica en uno de los siguientes casos.

A. El medidor ya no mide.

B. La precisión de la medición se degrada a causa de la sonda desgastada o de las condiciones ambientales muy cambiadas.

C. Sustitución de una nueva sonda.

8.2 ¿Cómo restaurar?

La restauración de los ajustes de fábrica incluye el ajuste "Fe" y el ajuste "NFe". Puede restaurar uno de ellos o ambos respectivamente. Por favor, siga los siguientes procedimientos para restaurar los ajustes de fábrica.

8.2.1 Tenga en cuenta que el símbolo que aparece en la pantalla es "Fe" o "NFe". Si aparece "Fe" en la pantalla, la operación a continuación se restablece la configuración de fábrica para el tipo "Fe". y si aparece "NFe" en la pantalla, la operación operación que se indica a continuación restablece el ajuste de fábrica para el tipo "NFe".

8.2.2 Pulse la tecla de encendido y no la suelte hasta que aparezca "CAL" en la pantalla. Son unos 5 segundos desde que se empieza a pulsar la tecla de encendido.

8.2.3 Cuando aparezca F:H o NF:H en la pantalla, levante la sonda a más de 5 centímetros. A continuación, pulse de nuevo la tecla Cero y el medidor volverá al estado de medición. Se restablece el ajuste de fábrica. Recuerde que el restablecimiento de la configuración de fábrica debe hacerse antes de 6 segundos en cada etapa. De lo contrario, el medidor se saldrá por sí mismo la restauración no es válida.

9. Notas

9.1 Los ajustes incluyen la restauración de la configuración de fábrica de la unidad, el ajuste de S/C, que debe hacerse dentro de los 6 segundos en cada etapa o el indicador saldrá por sí mismo y mantendrá su estado antes de

9.2 Se recomienda encarecidamente que no se realicen cambios en el valor de Ln (controlado por la tecla de encendido, tarda unos 11 segundos en empezar a pulsar la tecla de encendido. Su valor se cambia con la tecla más/menos después de mostrar y soltar la tecla de encendido. El valor de Ln puede ser ajustado por profesionales sólo en el caso de que se sustituya una nueva sonda para que el medidor sea más preciso. Generalmente, cuanto mayor sea el valor de Ln, menor será la lectura sobre un mismo espesor. Una pequeña variación del valor de Ln provocará un gran cambio en la lectura en el extremo superior (por ejemplo, en 500 μm /20mil). Las reglas para ajustar el valor de Ln son las siguientes:

A. La lectura en el extremo inferior puede ser ajustada con la tecla más o menos.

B. Aumentar el Ln si la lectura en el extremo inferior a 51 μm) está bien pero la lectura en el extremo superior 432 μm) es demasiado grande. Por el contrario, disminuir el Ln si la lectura en el extremo inferior 51 μm) está bien pero la lectura en el extremo superior 432 μm) es demasiado pequeña.

C. Repita los procedimientos de A a B hasta que las lecturas en cada lámina estándar satisfagan la precisión.



Dirección: Blvd. Antonio L. Rodríguez n.º 3000, Piso 11 - Of. 1101 - Torre Albia,
Col. Santa María, Mty - N.L. C.P.: 64650, México. | Email:
ventas@bluemetric.mx | (81) 8315 5764