

MACCHINA PER PROVE DI DUREZZA E SCALFITURE

Strumento utilizzato per valutare la durezza del rivestimento basato sul metodo di resistenza al graffio.

La procedura della prova di scalfitura comporta una graffiatura controllata, effettuata attraverso una punta su un'area selezionata.

Un campione viene fissato e spostato lentamente sotto la punta in modo da graffiare la superficie del rivestimento.

In base alle procedure del test, possono essere applicati carichi costanti o variabili per ottenere diversi gradi di rottura, da una semplice traccia alla distruzione dello strato.

Questa procedura è uno dei metodi comunemente utilizzati per ottenere i carichi limite relativi alle proprietà adesive dei rivestimenti.

•La superficie di lavoro può essere spostata verso sinistra o verso destra, rendendo più agevole la misurazione di aree differenti sullo stesso pannello

•Sistema di allarme acustico-visivo di foratura del pannello

•Puntale realizzato con materiale altamente resistente

Dotazione:

•Unità centrale

•Puntale

•Pesi

•Manuale d'uso

Modello 520/1

Standard ISO 1518-1 ; EN 13523-12 AS/NZS 1580.403.1

Punta Hemispherical hard-metal tip radius: 0,5 mm

Pesi Constant loading 2 x 0,5 N ; 2 x 1 N ; 2 N ; 5 N ; 10 N

Corsa 120 mm

Velocità della punta 35 ± 5 mm/s

Angolo di applicazione 90°

Dimensioni massime del pannello 200 x 100 mm

Spessore massimo del pannello < 1 mm

Potenza motore 60 W

Alimentazione 220 Vac

Dimensioni 500 x 260 x 380 mm

Modello 520/2

Standard ISO 1518-1 ; EN 13523-12 AS/NZS 1580.403.1

Punta Coned sapphire or diamond tip radius 0,03 mm

Pesi Variable loading 0 ~ 50 g ; 0 ~ 100 g ; 0 ~ 200 g

Corsa 100 mm

Velocità della punta 10 ± 2 mm/s

Angolo di applicazione 90°

Dimensioni massime del pannello 200 x 100 mm

Spessore massimo del pannello < 12 mm

Potenza motore 60 W

Alimentazione 220 Vac

Dimensioni 500 x 260 x 340 mm

AUTOMATIC SCRATCH TESTER

Scratch tester is a measuring instrument mainly employed to assess coating hardness using scratching resistance approach.

Scratch tester procedure involves the generation of a controlled scratch with an indenter on a selected area.

A stylus is moved over a specimen surface with a linearly increasing load until failure occurs at critical loads.

According to test procedures, constant or progressive load can be applied in order to get different levels of failure.

The load at which such failure of the coating occurs is termed as the critical load. Scratch test is one of widely used methods to obtain the critical loads related to adhesion properties of coating.

•Working table can be moved left and right, making it easier to measure different areas in the same panel

•Sound- light alarm system for puncturing through sample panel

•High hardness material needle

Standard Supply:

•Main unit

•Stylus

•Weights

•User's manual

520/1 Model

Standard ISO 1518-1 ; EN 13523-12 AS/NZS 1580.403.1

Stylus Hemispherical hard-metal tip radius: 0,5 mm

Weights Constant loading 2 x 0,5 N ; 2 x 1 N ; 2 N ; 5 N ; 10 N

Working distance 120 mm

Stylus speed 35 ± 5 mm/s

Scratch angle 90°

Maximum panel size 200 x 100 mm

Maximum panel thickness < 1 mm

Motor power 60 W

Power supply 220 Vac

Dimensions 500 x 260 x 380 mm

520/2 Model

Standard ISO 1518-2 ; EN 13523-12 AS/NZS 1580.403.1

Stylus Coned sapphire or diamond tip radius 0,03 mm

Weights Variable loading 0 ~ 50 g ; 0 ~ 100 g ; 0 ~ 200 g

Working distance 100 mm

Stylus speed 10 ± 2 mm/s

Scratch angle 90°

Maximum panel size 200 x 100 mm

Maximum panel thickness < 12 mm

Motor power 60 W

Power supply 220 Vac

Dimensions 500 x 260 x 340 mm

Weight 17,5 Kg



SAAST520/2