



ООО "ЛАНФОР РУС"  
195112, г.Санкт-Петербург,  
пр.Малоохтинский, д.68  
Тел/факс: +7 (812) 309-05-12  
+7 (499) 703-20-73  
+7 (343) 236-63-20  
E-mail: zakaz@lanfor.ru  
<http://www.lanfor.ru>

# Адгезиметр АН-1 (АН-1М) Руководство по эксплуатации (инструкция)

## 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. Габаритные размеры, мм, не более 160x50x50

1.2.2. Масса, кг, не более 0,2

### 1.3. Устройство и работа

Конструктивно нож выполнен в виде ручки с протектором, в которой предусмотрены места для крепления сменных резцов (рисунок 1). В комплект входит три многолезвийных резца с шагом между лезвиями 1, 2 и 3 мм.

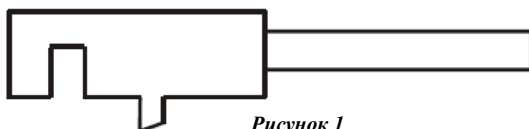


Рисунок 1

### 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. Ручка-держатель – 1 шт.

2.2. Многолезвийный резак – 3 шт. (шаг 1мм,2мм,3мм)

2.3. Руководство по эксплуатации – 1 шт.

## 3. Использование по назначению

3.1. Подготовить для испытаний в соответствии с требованиями нормативной документации пластину с покрытием, вставить в ручку необходимый для испытания резак в соответствии с рисунком 2.

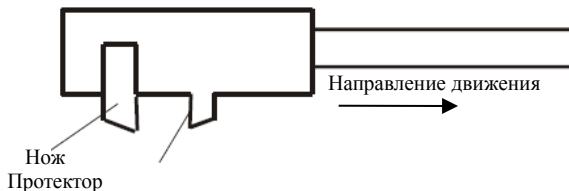
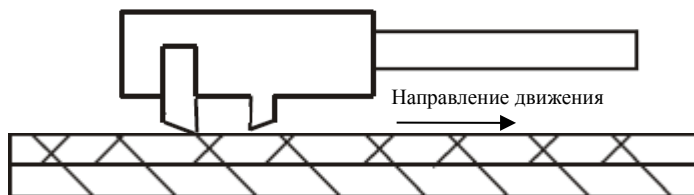


Рисунок 2

3.2. Поставить ручку протектором на покрытие, поджать через протектор резак к покрытию, и с достаточно сильным нажимом провести резаком по покрытию на расстояние примерно 25 мм, прорезая покрытие до металла (рис. 3).



**Рисунок 3**

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 четырех-балльной системе в соответствии с ГОСТ 15140 (табл. 1) или по шестибалльной в соответствии с ASTM D3359 метод. В (табл. 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 резака производится на плоскошлифовальном станке со стороны поверхности без маркировки до восстановления режущих свойств.

#### **5. Транспортирование**

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

#### **6. Хранение**

Нож должен храниться при температуре окружающего воздуха от - 10 до +40°C и относительной влажности до 80% при температуре 25°C. Резаки должны быть обработаны антикоррозионной смазкой.

#### **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.

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)

