

## MESUREUR DE REVETEMENT 253623

### A- CARACTERISTIQUES

1. Conforme aux normes ISO 2178, ISO 2360, DIN, ASTM et BS
2. Pour la mesure de l'épaisseur de **revêtements non magnétiques** :  
- sur supports **ferreux magnétiques** (i.e peinture, plastique, papier, porcelaine émaillée, cuivre, zinc, aluminium, chrome, galvanisation, alliage, etc. sur fer, nickel, etc.) > **Sonde 'F'** à utiliser  
- sur supports **non ferreux non magnétiques** (i.e anodisation, vernis, peinture, émail, plastique, poudre, etc. sur aluminium, cuivre, laiton, acier inox non magnétique, etc.) > **Sonde 'N'** à utiliser.
3. Reconnaissance automatique de couche inférieure
4. Arrêt manuel ou automatique après 5mn sans utilisation
5. Mesure simple ou continue

### B- SPECIFICATIONS

- Affichage 4 chiffres, 10mm, LCD
- Mesures : 0 – 1250  $\mu\text{m}$  / 0 – 50 mm
- Résolution : 0,1  $\mu\text{m}$  (0 – 100  $\mu\text{m}$ ) / 1  $\mu\text{m}$  (au delà)
- Précision :  $\pm 1\text{--}3\%$  ou 2,5  $\mu\text{m}$  ou 0,1 mm
- Alim : 4xAAA (1,5 V)
- Dim : 126x65x27mm / 81g

### C- UTILISATION

1. Presser le bouton 'ON/OFF' pour allumer l'appareil. '0' s'affiche à l'écran. L'appareil garde en mémoire la sélection antérieure : matériau ferreux / non ferreux (Fe / NFe).
2. Appliquer la sonde sur l'échantillon à mesurer. Enlever la sonde et appuyer sur les flèches 'haut' et 'bas' pour préciser l'affichage.
3. Pour effectuer une nouvelle mesure, relever la sonde et répéter l'étape 2.
4. L'appareil se met hors tension 50 sec après la dernière mesure.
5. Pour changer d'unité 'mm' ou 'um' :  
A. Presser le bouton 'um/mm'  
B. Presser 'ON/OFF' jusqu'à ce que 'UNIT' s'affiche à l'écran puis dans les 7 sec., presser le bouton 'zéro'.
6. Pour changer de mode 'Simple' ou 'Continu'  
A. Presser le bouton 'S/C'  
B. Presser 'ON/OFF' jusqu'à ce que 'SC' s'affiche à l'écran puis dans les 9 sec., presser le bouton 'zéro'.  
- ((\*)) indique le mode continu  
- S indique le mode simple.

### D- CALIBRATION

1. Mise à zéro  
Le calibrage du zéro pour les matériaux ferreux et non ferreux doit se faire séparément. Choisir un des 2 échantillons : fer ou aluminium et sélectionner le bouton 'F/NF' pour ferreux / non ferreux.
2. Appliquer la sonde sur l'échantillon du matériau. Presser le bouton 'zéro', '0' s'affiche à l'écran. Attention : le calibrage est invalide si la sonde n'est pas appliquée sur un échantillon conforme.
3. Choisir un des échantillons de revêtement et le placer sur l'échantillon du matériau.
4. Appliquer la sonde sur l'échantillon à mesurer. Enlever la sonde et appuyer sur les flèches 'haut' et 'bas' pour apporter une correction à la mesure réelle.
5. Répéter les opérations 1, 2, 3 et 4 sur les différents échantillons jusqu'à obtenir des valeurs de revêtements correctes sans correction.

### E- REMPLACEMENT DES PILES

1. Lorsque le symbole « piles faibles » apparaît, remplacer les piles
2. Faire glisser le couvercle et remplacer les piles en respectant la polarité
3. Remettre le couvercle

### F- CONSIDERATIONS

1. Pour éviter les imprécisions, il est préférable d'effectuer le calibrage directement sur le matériau (non revêtu) dont le revêtement est à mesurer.
2. La sonde peut s'user. Sa durée de vie dépend du nombre de mesures et de l'abrasivité du support. Le remplacement est à effectuer par des personnes habilitées.

### G- RESTAURATION PARAMETRES USINE

1. Quand restaurer les paramètres usine ?  
- L'appareil de mesure plus  
- La précision est dégradée (sonde usée, conditions externes)  
- Le remplacement de la sonde.
2. Comment restaurer les paramètres usine ? Pour restaurer les paramètres usine pour les matériaux ferreux et/ou non ferreux, En fonction du mode affiché à l'écran : Fe / NFe :  
- Presser 'ON/OFF' jusqu'à afficher dans les 5 sec. 'CAL'  
- Attendre l'affichage de 'F:H' ou 'nF:H'.  
- Presser le bouton 'zéro' puis appliquer la sonde sur le matériau  
- Les paramètres usine sont restaurés. Cette procédure doit être effectuée dans les 6 sec à chaque étape. A défaut, la restauration ne sera pas validée.

### H- NOTES

1. Le paramétrage usine comprend la restauration des unités, du mode simple ou continu.
2. **ATTENTION : Il est recommandé de ne pas modifier les valeurs de 'Ln' (diffusivité / effusivité), ce qui affecterait nettement la précision de l'appareil.**  
Pour les personnes habilitées :  
- Presser 'ON/OFF' jusqu'à afficher dans les 11sec 'Ln'  
- Modifier 'Ln' par les flèches 'haut' et 'bas'  
- Presser 'zéro' pour enregistrer et quitter  
Plus grande sera la valeur 'Ln' plus petite sera la lecture pour une même épaisseur. Une faible variation de 'Ln' engendre d'importants écarts de lecture (cad 500 $\mu\text{m}$ /20mm).
3. Ajuster les valeurs 'Ln' comme suit :  
- Ajuster les valeurs par les flèches 'haut' et 'bas'  
- Augmenter 'Ln' si l'affichage min est correct (51 $\mu\text{m}$ ) mais l'affichage max est trop large (432 $\mu\text{m}$ ).  
- Diminuer 'Ln' si l'affichage min est correct (51 $\mu\text{m}$ ) mais l'affichage max est trop faible (432 $\mu\text{m}$ ).  
- Répéter les étapes précédentes pour chaque échantillon conformément aux précisions.

Note : Attention de déposer le matériel et les piles usagés dans un endroit écologiquement approprié.