

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922) 49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Ижевск (3412)26-03-58
Иваново (4932)77-34-06
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Россия (495)268-04-70

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сыктывкар (8212)25-95-17
Сургут (3462)77-98-35
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Казахстан (772)734-952-31

Тольяти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-61
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

<https://gradient.nt-rt.ru> || gtk@nt-rt.ru

Прибор Трибоэлектротестер

Трибоэлектротестер / Определение работоспособности системы нанесения покрытий при электростатическом и трибостатическом методах нанесения. ГОСТ 9.410-88.



Прибор "Трибоэлектротестер" предназначен для:

1. Контроля работоспособности электростатического и трибостатического оборудования нанесения порошковых и жидких покрытий,
 2. Контроля степени заряда порошковой и жидкой краски при ее нанесении электростатическим или трибостатическим распылителем по ходу производственного процесса ГОСТ 9.410-88,
 3. Контроля качества заземления подвесок изделий.
4. Трибоэлектротестер позволяет минимизировать расход порошкового и жидкого покрытия.



Прибор измеряет величину и форму поля, создаваемого оборудованием электростатического нанесения. Прибор контролирует линейность регулировочной характеристики оборудования электростатического нанесения.

Прибор позволяет оптимально настроить процесс нанесения порошкового и жидкого покрытия на изделия любой формы: получить равномерное, заданной толщины покрытие при оптимальном расходе. Прибор позволяет контролировать качество контакта (заземления) подвески изделий.

Прибор измеряет потенциал, создаваемый оборудованием электростатического нанесения; позволяет подобрать оптимальный режим работы оборудования для нанесения порошкового покрытия на изделия любой конфигурации и конструкции; минимизировать расход порошковой и жидкой краски, выбрав расстояние от распылителя до изделия, согласовать форму и размер пятна факела порошковой краски на поверхности изделия с размерами изделия; отрегулировать расход краски и воздуха; т.е. получать качественное покрытие изделий.

Технические характеристики.

Прибор измеряет разность потенциалов в диапазоне от -100 кВ до +100 кВ.

Предел допустимой основной относительной погрешности, $\pm 3\%$ Тизм.

Прибор состоит из:

измерительного блока с цифровым индикатором;

выдвижной телескопической антенны на корпусе измерительного блока;

кабеля заземления с контактом типа "крокодил", подсоединенного к

измерительному блоку.

Условия эксплуатации.

Температура окружающей воздуха, от $+5^{\circ}\text{C}$ до $+40^{\circ}\text{C}$.

Относительная влажность воздуха при температуре окружающего воздуха, $+25^{\circ}\text{C}$, до 80%.

Габариты - 150x80x30 мм.

Масса - 120 г.

Питание прибора автономное от батареи напряжения 9 В.

Комплект поставки.

Прибор - 1 шт.

Руководство по эксплуатации - 1 шт.

Паспорт - 1 шт.

Упаковка - 1 шт.



Конструкция.

Прибор изготавливается в виде блока с кабелем заземления.

На передней панели блока установлен большой цифровой индикатор повышенной яркости, что позволяет применять прибор при слабом освещении в производственных цехах. На боковой панели установлен тумблер включения-выключения прибора.

Для надежного контакта кабель заземления снабжен зажимом типа "крокодил".

На верху корпуса прибора размещена выдвижная телескопическая измерительная антенна.

В задней нижней части прибора под крышкой размещается батарея питания.

Перед началом работ из корпуса прибора выдвигается телескопическая антенна.

До проведения измерений кабель заземления подключается к точке заземления соответствующего оборудования. Антенна прибора устанавливается в зону контроля.



Применение.

Для того чтобы получать качественное заданной толщины порошковое (или жидкое) покрытие деталей и изделий, необходимо постоянно контролировать: величину и форму электростатического поля пистолетов при электростатическом методе нанесения порошковых композиций. величину заряда непосредственно в факеле порошковой композиции как при электростатическом методе нанесения, так и при трибостатическом методе нанесения. степени совпадения величины напряженности поля пистолетов и заданного на оборудовании напряжения регулирования. линейность характеристики регулирования: величины напряженности поля пистолетов от заданного на оборудовании напряжения регулирования.

качество заземления подвески изделий.

Под качественным порошковым покрытием деталей и изделий понимается сплошное, без пропусков и кратеров, шагрени и подтеков, заданной толщины и равномерное по всей площади детали и изделия покрытие, с заданными физико-механическими, эксплуатационными и декоративными характеристиками.

Толщина нанесенного покрытия зависит от степени заряда порошковой краски при нанесении. От толщины покрытия деталей зависят:

антикоррозионная защита изделий, электроизоляционные свойства поверхности изделий, декоративные характеристики поверхности изделия, расход порошковой композиции.

Порошковая композиция, с известными по Сертификату характеристиками, в том числе рекомендациями по установке напряжения на электроде блока управления оборудования нанесения, поступает, за счет создаваемого определенного давления воздуха в магистрали, в пистолет, где пролетая мимо специального электрода, на который подается заданное с блока управления высоковольтное напряжение, принимает отрицательный заряд.

Чтобы обеспечить качественную окраску изделий необходимо контролировать и настраивать на оптимальную величину поле пистолетов.

При заниженном напряжении на электроде пистолета большее количество частиц порошковой краски будут не заряжаться, не долетать до изделия и расход краски резко увеличится.

При завышенном напряжении на электроде пистолета большинство частиц порошковой краски, долетая до изделия будут отталкиваться от частиц, уже прилипших к поверхности изделия, и которые имеют тот же знак заряда. И в этом случае расход краски резко увеличивается.

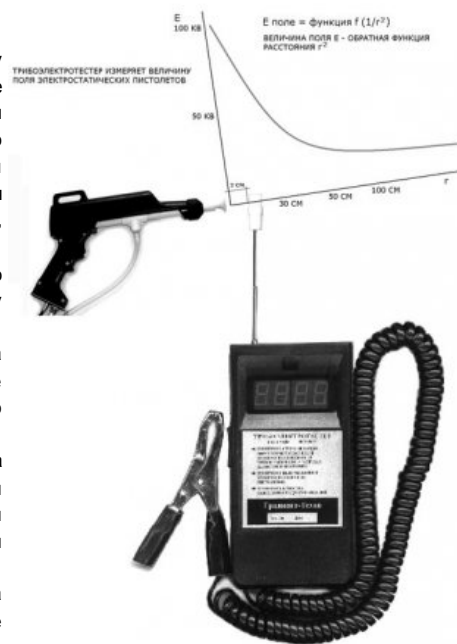
Порошковая краска, пролетая мимо электрода пистолета, за счет трения неравномерно истирает электрод. Уменьшение площади электрода ведет к заметному уменьшению величины электростатического поля и не заряду краски. Это легко зафиксировать, если контролировать поле пистолета.

Регулировочная характеристика напряжения на электроде должна быть линейной.

Контроль качества заземления подвески изделий Трибозлектротестером производится следующим образом:

проводится измерение потенциала поля электростатического пистолета или степень заряда краски трибостатического пистолета на расстоянии 2 см от среза сопла и фиксируется его величина, при этом заземление прибора и пистолета размещаются как можно ближе друг к другу, заземление прибора подключается к подвеске изделия или непосредственно к конвейеру, снова проводится измерение потенциала поля электростатического пистолета или степень заряда краски трибостатического пистолета.

Если измеренная величина поле пистолета или величин степени заряда краски трибостатическим пистолетом при общем заземлении отличается от замеренной величины при размещении заземления на подвеске на величину более $\pm(3...5)$ кВ, то подвеска считается некачественно заземленной.





Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922) 49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Ижевск (3412)26-03-58
Иваново (4932)77-34-06
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Россия (495)268-04-70

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сыктывкар (8212)25-95-17
Сургут (3462)77-98-35
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Казахстан (772)734-952-31

Тольяти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

<https://gradient.nt-rt.ru> || gtk@nt-rt.ru