

# twilight

INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN INDUSTRIAL



**Recubrimientos no magnéticos**

*Positest-DF*

## Proposito

Para la medición no-destructiva del espesor de un recubrimiento galvanizado.

## Procedimiento

1. Coloque el medidor sobre la superficie del recubrimiento que va a ser medida. Con su dedo índice gire la rueda en sentido contrario a las manecillas del reloj (hacia delante) hasta que la sonda baje y haga contacto con la superficie.



2. Enseguida, de manera lenta y estable, gire la rueda en el sentido de las manecillas del reloj (hacia usted) hasta escuchar un "click" y notar que salta el pivote de bronce. En este punto podra leer el espesor del recubrimiento en la escala de la carátula.



**Nota:** La superficie evaluada debe estar libre de suciedad, aceite o grasa.

3. Cuando se requiera hacer mediciones en rodillos o materiales de forma cilíndrica, alinee los surcos en forma de "V" del encapsulado de la sonda y la base del instrumento con el resto de la varilla o cilindro.



## Calibración

- A. Todos los medidores Positest son calibrados por el fabricante y sus registros son trazables ya sea ante la N.I.S.T. o internamente por DeFelsko. Si se usa en condiciones normales de trabajo no requiere calibraciones posteriores.
- B. Nunca verifique el Positest contra Laminas (laminillas, galgas) de su "stock". Las verificaciones precisas pueden realizarse comparando las lecturas contra estándares cuyo espesor de recubrimiento esté certificado ante la NIST o contra los estándares de calibración de la marca DeFelsko (de venta en twilight)

## Conservación

- A. Periódicamente revise la punta de la sonda para evitar que acumule materiales extraños. Remueva los residuos con un cepillo suave y limpio o un paño suave.
- B. Cuando no lo esté usando, regrese el medidor al estuche de transporte que le fue provisto en el instrumento.