

twilight

INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN INDUSTRIAL

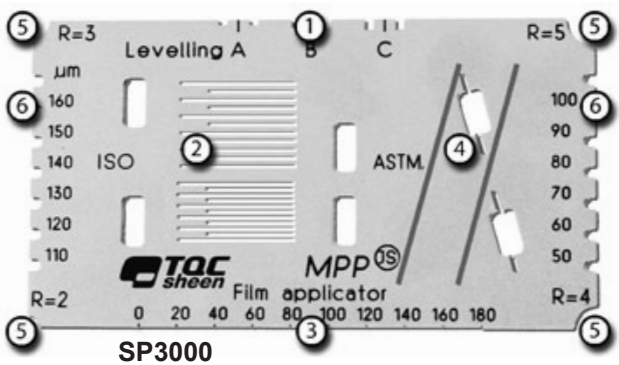
Kit de adherencia Multi- herramienta TQ-SP3000

www.twilight.mx

 / [twightsadecv](#)

 / [twightsadecv](#)

 / [twightsadecv](#)



SP3000

1 | VISCOSITY INDICATOR | VISKOSITÄTSANZEIGER | VISCOSITEITSINDICATOR

EN | Indication of the appropriate application-viscosity. Draw this side through a wet coating film on a smooth surface (eg. glass). The tracks in the coating have to recover within a certain period according to schedule below:

Alkyd	C/B in	1-2 Min	A after 15 Min	Space between tracks stays open
Acrylic	C/B in	15 Min	A stays open	Space between tracks stays open
High Solid	C/B in	5 Min	A after 30 Min	Space between tracks stays open

DE | Anzeige der geeigneten Applikationsviskosität. Ziehen Sie diese Seite durch den nassen Beschichtungsfilm auf einer ebenen Oberfläche (z.B. Glas). Die Spuren in der Beschichtung sollten sich nach einer bestimmten Zeit gemäß untenstehendem Schema wieder schließen:

Alkyd	C/B in	1-2 Min	A nach 15 Min	Fläche zwischen den Spuren bleibt offen
Acryl	C/B in	15 Min	A bleibt offen	Fläche zwischen den Spuren bleibt offen
High Solid	C/B in	5 Min	A nach 30 Min	Fläche zwischen den Spuren bleibt offen

NL | Indicatie van het viscogedrag van de natte verf. Strijk deze zijde door de natte verf op een vlakke ondergrond (bijv. glas). Het spoor dat deze rakel veroorzaakt zal zich binnen een aangegeven tijd strak moeten herstellen volgens onderstaand schema.

Alkyd	C/B in	1-2 Min	A na 15 Min	Tussenspoor blijft open.
Acryl	C/B in	15 Min	A blijft open	Tussenspoor blijft open.
High Solid	C/B in	5 Min	A na 30 Min	Tussenspoor blijft open.

2 | CROSS CUT ADHESION TEST | GITTERSCHNITT-HAFTUNGSPRÜFGERÄT | KRUISSNEDE HECHTINGSTEST

EN | According ISO 2409. 1, 2 and 3 parallel knife guide slots to produce a grid. Incise the coating just to the substrate. 2 mm grid for layers up to 120 µm at soft-surfaces and layers from 61 tot 120 µm at hard-surfaces. 3 mm grid for layers of 121 to 250 µm. Evaluation according to scale below:

DE | Nach ISO 2409. 1, 2, und 3 parallele Messerführungsschlitze um ein Gitter zu erzeugen. Schneiden Sie die Beschichtung genau bis zum Untergrund ein. Das 2 mm Gitter ist für Schichtdicken bis 120 µm bei weichen Oberflächen und 61 bis 120 µm bei harten Oberflächen geeignet, das 3 mm Gitter für Schichten von 121 bis 250 µm. Die Auswertung erfolgt nach der unten angegebenen Skala:

NL | Volgens ISO 2409. 1,2, en 3 parallelle sneden om een roosterpatroon mee te maken. Snij in de coatinglaag tot op de ondergrond. 1 mm tussenruimte voor coatings tot 60 µm op harde substraten, 2 mm tussenruimte voor coatings tot 120 µm op zachte substraten en van 61 tot 120 µm op harde of zachte substraten. 3 mm tussenruimte voor coatings 121 tot 250 µm. Beoordeel vervolgens het oppervlak volgens de tabel hieronder.

Astm 5B	4B	3B	2B	1B	0B
ISO 0	1	2	3	4	5

- EN |
- Class 0** The edges of the cuts are completely smooth; none of the squares of the lattice is detached.
 - Class 1** Detachment of small flakes of the coating at the intersections of the cuts. A cross-cut area not significantly greater than 5% is affected.
 - Class 2** The coating has flaked along the edges and/or at the intersections of the cuts. A cross-cut area significantly greater than 5%, but not significantly greater than 15%, is affected.
 - Class 3** The coating has flaked along the edges of the cuts partly or wholly in large ribbons, and/or it has flaked partly or wholly on different parts of the squares. A cross-cut area significantly greater than 15%, but not significantly greater than 35%, is affected.
 - Class 4** The coating has flaked along the edges of the cuts in large ribbons and/or same squares have detached partly or wholly. A cross-cut area significantly greater than 35%, but not significantly greater than 65%, is affected.
 - Class 5** Any degree of flaking that cannot even be classified by classification 4.

- DE |
- Klasse 0** Die Kanten der Schnitte sind auf der ganzen Länge glatt; keines der Quadrate des Gitters ist abgelöst.
 - Klasse 1** Ablösung von kleinen Bruchstücken an den Schnittpunkten der Gitterlinien. Die abgelöste Fläche sollte nicht deutlich größer als 5% der Gesamtfläche sein.
 - Klasse 2** Die Beschichtung ist entlang der Ecken und/oder Kanten abgeplatzt. Die abgelöste Fläche ist deutlich größer als 5%, aber nicht wesentlich größer als 15% der Gesamtprüffläche.
 - Klasse 3** Die Beschichtung ist entlang der Schnittkanten ganz oder teilweise in Form von Streifen abgeplatzt, und/oder sie ist ganz oder teilweise an verschiedenen Stellen der Quadrate abgeplatzt. Die freigelegte Fläche ist deutlich größer als 15%, aber nicht wesentlich größer als 35% der Gesamtprüffläche.
 - Klasse 4** Die Beschichtung ist entlang der Schnittkanten in langen Streifen abgeplatzt und/oder einige der Quadrate sind ganz oder teilweise abgelöst. Die freigelegte Fläche ist deutlich größer als 35%, aber nicht wesentlich größer als 65% der Gesamtprüffläche.
 - Klasse 5** Jede Form der Ablösung die selbst nicht mehr in Klasse 4 fällt.

- NL |
- Klasse 0** De snijlijnen zijn volkomen gaaf, deelstukjes van de lak zijn niet losgelaten.
 - Klasse 1** Op de snijpunten van de lijnen van het roosterwerk laten kleine deeltjes van de lak los. Losgelaten oppervlak is ca. 5% van de deelstukken.
 - Klasse 2** De lak heeft losgelaten aan de snijlijnen en /of snijpunten van het raster. Losgelaten oppervlak is ca. 15% van de deelstukken
 - Klasse 3** De lak is geheel of gedeeltelijk in brede strepen van de snijlijn losgelaten en / of de lak geheel of gedeeltelijk losgelaten van de aparte deelstukken. Losgelaten lakoppervlak is ca. 35% van de deelstukken.
 - Klasse 4** De lak heeft in brede strepen losgelaten van de snijlijnen en /of de lak heeft geheel of gedeeltelijk losgelaten van de aparte deelstukken. Losgelaten oppervlak is 35% of meer, maar niet meer dan 65%.
 - Klasse 5** Elke mate van losgelaten lak die niet meer geassocieerd kan worden volgens classificatie 4.

3 | WET-FILM APPLICATOR | NASSFILM-AUFZIEHGERÄT | FILM APPLICATOR

EN | Apply some paint on a smooth surface and draw this side of the plate through the paint to produce a film with a film thickness with a variation of 0-180 µm.

DE | Bringen Sie etwas Anstrichstoff auf eine ebene Oberfläche und ziehen Sie diese Seite der Platte durch die nasse Beschichtung um einen Film mit einer Nassschicht dickenvariation von 0 bis 180 µm zu erzeugen.

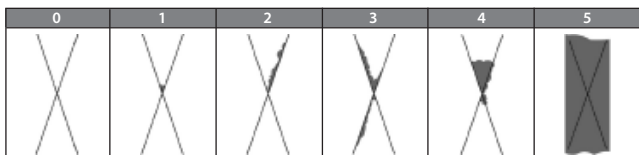
NL | Breng wat verf aan op een vlak oppervlak en trek deze zijde van de plaat door de verf om een film in dikte variërend van 0-180 µm te maken.

4 | X-CUT ADHESION TEST | X-SCHNITT HAFTUNGSPRÜFUNG | X-SNEDE HECHTINGSTEST

EN | The X-Cut adhesion test (ISO 16276-2:2007) is mainly used for layers above 250 µm. It consists of two lines cut through the coating to the substrate beneath. On each line a piece of adhesive tape is firmly placed. Within 5 minutes the tape is pulled off rapidly. Evaluation according to scale below.

DE | Die Kreuzschnittprüfung (DIN EN ISO 16276-2:2007) wird vorwiegend bei Schichtdicken über 250 µm eingesetzt. Sie besteht aus zwei Linien von 40 mm Länge, die bis zum Substrat durchgeschnitten werden. Auf den Kreuzschnitt wird ein Stück Klebeband von 75 mm Länge blasenfrei aufgeklebt und innerhalb von 5 Minuten abgezogen. Die Auswertung erfolgt nach untenstehender Skala.

NL | De X-snede hechtingsproef (ISO 16276-2:2007) wordt voornamelijk gebruikt voor lagen dikker dan 250 µm. Het bestaat uit twee snijlijnen tot op de ondergrond. Op iedere snijlijn wordt een stuk tape aangebracht en stevig aangedrukt. Verwijder de tape binnen 5 minuten door de tape in een snelle vloeiende beweging los te trekken. Beoordeel vervolgens het oppervlak volgens de tabel hieronder.



ISO 16276-2:2007 Annex A

EN |
Level 0 No peeling or removal of coating
Level 1 Trace peeling or removal along cuts or at their intersection.
Level 2 Jagged removal along cuts, extending up to 1.5 mm out on either side.
Level 3 Jagged removal along most of the length of the cuts, extending up to 3.0 mm out on either side.
Level 4 Removal from most of the area of the X-cut under the tape.
Level 5 Removal of coating beyond the area of the X-cut

DE |
Kenwert 0 Kein Abplatzen oder Entfernen der Beschichtung.
Kenwert 1 Geringfügiges Abplatzen oder geringfügige Entfernung an den Schnitten oder an deren Schnittpunkt.
Kenwert 2 Unregelmäßige Entfernung an den Schnitten bis 1.5 mm auf jeder Seite.
Kenwert 3 Unregelmäßige Entfernung an den Schnitten bis zu 3.0 mm auf jeder Seite über den größten Teil der Länge der Schnitte.
Kenwert 4 Entfernung vom größten Teil der Fläche des Kreuzschnitts unter dem Klebeband.
Kenwert 5 Entfernung der Beschichtung über die Fläche des Kreuzschnitts hinaus.

NL |
Klasse 0 Geen schilfering of loslaten van de coating
Klasse 1 Kleine gedeelten van de coating hebben losgelaten op het kruispunt van of langs de snede.
Klasse 2 De coating is gerafeld langs de sneden tot max. 1.5 mm langs iedere zijde.
Klasse 3 De coating is gerafeld langs de sneden tot max. 3.0 mm langs iedere zijde.
Klasse 4 In het gebied van de X-snede heeft onder het tape het grootste gedeelte van de coating losgelaten.
Klasse 5 Ook buiten het gebied van de X-snede heeft de coating losgelaten.

5 | CORNERS | ECKEN | HOEKEN

EN | Edge-rounding check for the right hiding power/adhesion of paint on edges. Place the corners onto edges and check rounding. Example: Wood R=5 Metal R=3; IMO PSPC R=2; ISO 8501-3 and ISO 12944-3 R≥2.

DE | Eck-Umgriffprüfung für das richtige Deckvermögen / Haftung der Beschichtung an den Kanten. Platzieren Sie die Ecken auf die Kanten und überprüfen Sie den Umgriff. Beispiel: Holz R=5 Metall R=3; IMO PSPC R=2; ISO 8501-3 and ISO 12944-3 R≥2.

NL | Met de afgeronde hoeken van het plaatje kan de kantafronding uitwendig worden gecontroleerd. Een kantafronding is nodig voor een goede kantdekking. V.b. Hout R=5 Metaal R=3; IMO PSPC R=2; ISO 8501-3 and ISO 12944-3 R≥2.

6 | WET FILM THICKNESS GAUGE | NASSFILM-SCHICHTDICKENMESSGERÄT | NATTE LAAGDIKTEMETER

EN | Press this side immediately after application perpendicular into the wet-coating. The thickness lies between the last tooth with paint on and the first clean tooth.

DE | Pressen Sie diese Seite direkt nach der Applikation senkrecht in die nasse Beschichtung. Die Schichtdicke liegt zwischen dem letzten mit Farbe benetzten Zahn und dem ersten sauberen Zahn.

NL | Druk deze zijde direct na het aanbrengen van de verf in de natte verflaag. De laagdikte ligt tussen de laatste tand met verf en de eerste schone tand.

SP9001



FOR A COMPLETE DESCRIPTION OF EXECUTION AND REPORT WE REFER TO THE APPLICABLE STANDARD

FÜR EINE AUSFÜHRLICHE BESCHREIBUNG ÜBER DIE METHODE UND DOKUMENTATION VERWEISEN WIR AUF DIE ENTSPRECHENDE NORM.



VOOR EEN VOLLEDIGE BESCHRIJVING VAN UITVOERING EN RAPPORTAGE VERWIJZEN WIJ U NAAR DE BETREFFENDE NORM.

twilight

INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN INDUSTRIAL



LLÁMANOS

+52(81) 8115-1400 / +52 (81) 8173-4300

LADA Sin Costo:

01 800 087 43 75

E-mail:

ventas@twilight.mx

www.twilight.mx

www.twilight.mx

 / [twilightsadecv](#)

 / [twilightsadecv](#)

 / [twilightsadecv](#)