

Sauter GmbH

Ziegelei 1
D-72336 Balingen
E-Mail: info@sauter.eu

Tel: +49-[0]7433- 9933-199
Fax: +49-[0]7433-9933-149
Internet: www.sauter.eu

Betriebsanleitung Prüfstand für analogen Shore Härteprüfer

SAUTER TI

Version 1.1
08/2014
DE



PROFESSIONELLE MESSUNGEN

TI -BA-d-1411



SAUTER TI

Version 1.1 08/2014

Betriebsanleitung .Prüfstand für analogen Shore Härteprüfer

Herzlichen Glückwunsch zum Erwerb des SAUTER Prüfstandes TI für unsere analogen Shore Härteprüfgeräte.

Dieser Tisch-Prüfstand ist sehr robust und das Gerät wird Ihnen viele Jahre erhalten bleiben, wenn Sie es angemessen bedienen und pflegen.

Sollten Sie irgendwelche Fragen, Wünsche oder Anregungen haben, stehen wir Ihnen unter unserer Servicenummer immer gerne zur Verfügung.

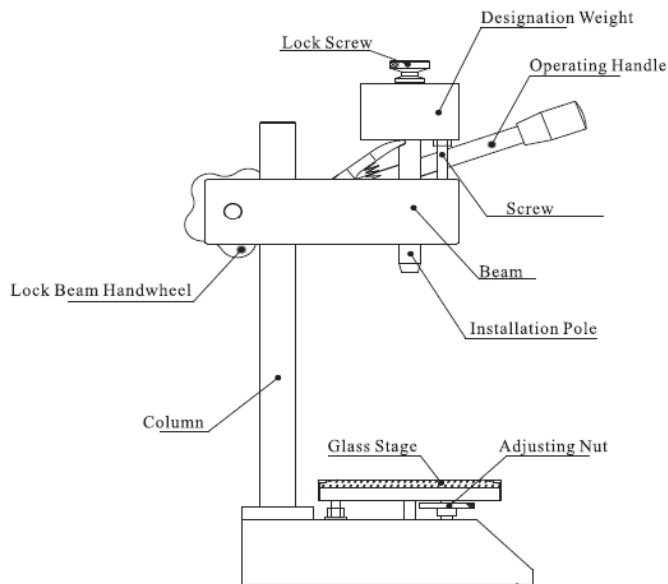
Inhaltsverzeichnis:

1	Einführung	3
2	Aufbau	3
3	Bedienung	3
4	Anmerkung	4
5	Instandhaltung	4

1 Einführung

Der Prüfstand wurde speziell für unsere Shore Härteprüfer entwickelt. In Verbindung mit diesen fallen die Messergebnisse bis zu 25% stabiler und genauer aus. Der TI-A0 wird für die HB Härtetester Shore A und 0 eingesetzt und der TI-D für HB Härtetester Shore D.

2 Aufbau



3 Bedienung

Der Härtetester wird am Prüfstand an der Montagevorrichtung angeschraubt. Der Härteprüfblock wird auf die Glasplatte gelegt. Dann wird der Bedienhebel, im Gleichgewicht bleibend, herabgedrückt, um so die Spitze des Härteprüfers in das Loch im Härteblock hineinzudrücken, bis diese komplett auf dem Härteprüfblock aufliegt (der Fuß des Instruments den Härteblock vollständig berührt).

Zu diesem Zeitpunkt sollte der Härtewert auf der Ableseskala innerhalb ± 1 des auf dem Härteblocks (untere Seite) eingepprägten Wertes sein. Wenn der Wert nicht 100 ± 1 ist, muss die Nachstellmutter unter der Glasplatte der Art gedreht werden, dass der Wert 100 ± 1 erreicht.

Wird der Härteprüfer ohne Härteprüfblock verwendet, ist der Bedienhebel ebenfalls im Gleichgewicht herabzudrücken, und zwar, bis der Fuß der Testspitze die Glasplatte komplett berührt. Hier sollte der Härtewert auf der Ableseskala auch innerhalb von 100 ± 1 liegen. Wenn dies nicht der Fall ist, muss ebenso die Nachstellmutter gedreht werden, bis dieser Vorgabewert erreicht ist.

Dann wird das zu testende Material auf die Glasplatte gelegt. Der Bedienhebel ist vorsichtig unter Kraftaufwand des Angabegewichts herabzudrücken. Wenn der Härteprüfer das Testmaterial komplett berührt, erscheint der Wert auf der Ableseskala. Die Ableszeit von thermoplastischem Gummi beträgt 15 Sekunden, bei vulkanisiertem Gummi oder anderen unbekanntem Gummiarten beträgt sie 3 Sekunden. Das

Shore C Modell ist in der Lage, innerhalb von 1 Sekunde, nachdem der Härtetester das Testmaterial komplett berührt hat, den Wert abzulesen.

4 Anmerkung

1. Dieser Prüfstand kann nur für Shore Härteprüfer verwendet werden. Wird er für andere Härteprüfer verwandt, muss zuerst das Gewicht u.a. entsprechend den Erfordernissen eingestellt werden.

GB/T531.1-2008 hat hierzu eine Regel aufgestellt, wie untenstehend ersichtlich:

Shore A and Shore AO model is $1_{0}^{+0.1}$ kg

Shore D model is $5_{0}^{+0.5}$ kg.

Shore AM model is $0.25_{0}^{+0.05}$ kg

Shore C model is $1_{0}^{+0.1}$ Kg.(In HG/T2489-2007) #

Achtung: Es müssen alle Komponenten aufeinander eingestellt sein, um ein fehlerfreies Arbeiten zu gewährleisten.

2. Der Prüfstand sollte nur in erschütterungsfreier Umgebung verwendet werden. Die max. Druckgeschwindigkeit beim Test sollte 3.2mm/s betragen.

5 Instandhaltung

Um Rost zu vermeiden, sollte der Prüfstand nach jedem Gebrauch mit einem weichen Tuch gesäubert werden.

Es dürfen auf keinen Fall aggressive Putzmittel benutzt werden.