

OBJECTIF ET APPLICATION

Il est courant de préparer des panneaux d'essai revêtus pour des tests de corrosion en appliquant diverses rayures linéaires verticales, horizontales ou entrecroisées de manière à pouvoir tester la résistance du système de revêtement à la formation de rouille sous le revêtement.

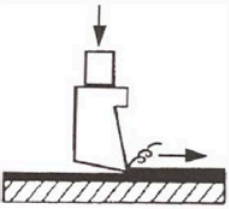
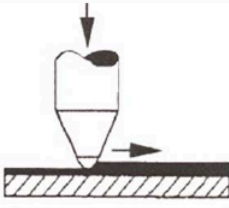
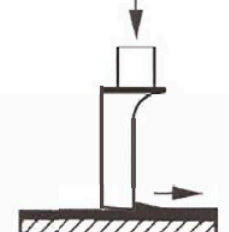
Outre l'utilisation d'une pointe de test selon «van Laar» comme outil de rayure, l'utilisation d'une pointe de test selon «Clemen» (incluse dans la fourniture) est souvent spécifiée pour cette procédure. Parfois, une seule pointe de test pour les essais de découpe de hachures croisées peut également être utilisée.

Selon les exigences auxquelles l'utilisateur doit répondre, ces pointes de test utilisées comme outils de rayage sont des outils appropriés pour produire des rayures définies sur les surfaces de revêtement prévues pour les essais de corrosion accélérée, tels que les essais à l'eau de condensation, les essais de corrosion au gaz, les essais au brouillard de pulvérisation, les essais d'immersion continue ou alternée et les essais de vieillissement accéléré, etc.

CONCEPTION

Un bloc adaptateur solide en acier à outils inoxydable, destiné à servir de support d'outil, est monté dans une poignée en plastique robuste et ergonomique, afin de produire des rayures aussi peu fatigantes que possible sur les surfaces de vernis souvent dures, avec la force nécessaire. L'étendue de la livraison du HANDCUTTER 428 comprend la pointe de test selon «Clemen» comme outil de grattage. En option, il est possible d'utiliser les pointes de test mentionnées ci-dessus selon «van Laar» ou pour les tests de découpe de hachures croisées, respectivement.

OUTILS DE GRATTAGE

	Pointe de test ac. à Clemen n° d'ordre 0218.02.32
	Pointe de test ac. à van Laar, n° d'ordre 0539.01.32
	Pointe de test pour découpe de hachures transversales, n° d'ordre 0564 01.32



PERFORMANCE DES RAYURES

Pour produire une incision spécifiée dans le revêtement protecteur, les panneaux d'essai sont rayés avec les outils de rayage au début de l'essai de corrosion et à nouveau à intervalles réguliers. Ces rayures sont faites horizontalement, l'une au-dessus de l'autre, la première en bas sur le côté le plus court du panneau. Par cette méthode, il est facile d'étudier la progression de la «sous-rouille». Il faudra exercer un effort plus ou moins important selon l'épaisseur et la dureté du revêtement pour atteindre le substrat avec certitude et produire une légère déformation du métal.

Avantageusement, on utilisera une règle pour obtenir une ligne de rayure droite. Pour dessiner une rayure propre, la vitesse doit être d'environ 10 cm/s (4»).

Il est important que pendant la procédure de grattage traversant, l'outil de grattage approprié soit dirigé aussi verticalement que possible sur le revêtement à gratter.

Order Informations

Ord.-No.	Product Description
0258.01.31	Scratching Tool acc. to Clemen, HANDCUTTER 428 Handle with adapter block for scratch tool fixing, incl. scratch tool acc. to Clemen

Accessories/Spare Parts

Ord.-No.	Product Description
0539.01.32	Scratch tool: test tip acc.to van Laar (dia. 0.5 mm)
0564.01.32	Scratch tool: test tip for cross hatch cutting tests
0218.02.32	Scratch tool: test tip acc. to Clemen (spare part)

CONTACT

ERICHSEN

9 Cours Manuel de falla Z.I. MOZART - 26000 Valence - FRANCE

+33 (0)4 75 60 11 77 - info@erichsen.fr - www.erichsen.fr