

PosiTector® 6000 FNDS Cabezal para Recubrimientos Duplex



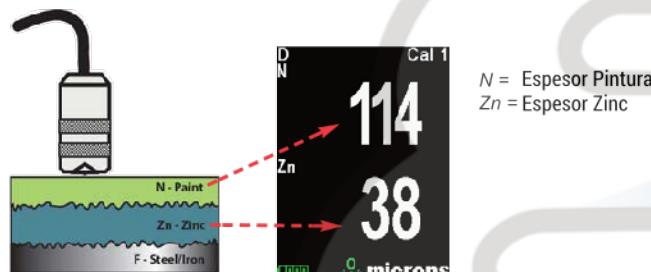
Apéndice del Manual de Instrucción V.7

Conectada a un cuerpo PosiTector Standard o Advanced, la sonda PosiTector 6000 FNDS mide los espesores individuales de las capas de pintura y zinc en un sistema de recubrimiento dúplex con una sola lectura.

Los sistemas de recubrimiento dúplex usan una combinación de dos sistemas de protección contra la corrosión: típicamente pintura o recubrimiento en polvo sobre acero galvanizado (metalizado por inmersión en baño caliente, electro o zinc). La protección contra la corrosión resultante es superior a un sistema de protección usado de forma independiente.

Modo Duplex

En el modo dúplex, el medidor utiliza simultáneamente principios magnéticos (ferrosos) y de corrientes parásitas (no ferrosos) para calcular y visualizar la pintura individual y los espesores de la capa de zinc. El principio magnético se usa para medir el espesor combinado de pintura / zinc sobre el sustrato ferroso y el principio de corriente parásita se usa para medir el espesor de la pintura sobre el recubrimiento de zinc no ferroso. El grosor del zinc se calcula restando el espesor de la pintura de la medición combinada de espesor de pintura / zinc.



Cuando está habilitado (predeterminado), el medidor mostrará dos valores de medición (como se muestra arriba). Para deshabilitar, desmarque Duplex dentro del Menú de Configuración. Alternativamente, presione el botón de navegación hacia arriba para activar / desactivar el modo dúplex (cuando la memoria está desactivada). Cuando está desactivado, el instrumento funcionará como una combinación convencional de instrumentos ferrosos / no ferrosos (similar a la sonda PosiTector 6000 FNS). Ideal para medir revestimientos no magnéticos sobre acero y revestimientos no conductores sobre sustratos de metales no ferrosos.

Cómo medir

El PosiTector 6000 se enciende cuando se presiona el botón de navegación central. Para preservar la duración de la batería, el instrumento se apaga después de aproximadamente 5 minutos sin actividad. Todos los ajustes son retenidos.

1. Retire la tapa protectora de goma de la sonda.
2. Encienda el medidor presionando el botón de navegación central.
3. Coloque la sonda en la superficie a medir. Cuando se calcula una medida, los el Medidor emite BEEP y se muestra la medición.

NOTA: Un valor de línea discontinua "—" y un tono bajo indican que el medidor no pudo calcular el grosor de la capa de zinc

4. Levante la sonda POR LO MENOS 2 pulgadas (5 cm) entre las lecturas o deje la sonda en la superficie en la misma ubicación para mediciones continuas.

Verifique la precisión en los estándares de referencia al comienzo y al final de cada turno, o si el medidor se cae o se sospecha que da lecturas erróneas.

La primera vez que se mide una pieza, y cada vez que cambia el proceso, marque cero tanto en el sustrato de acero desnudo como en la superficie de zinc sin recubrimiento. Ajústelo si es necesario (vea Ajuste).

Ajuste de Calibración

El ajuste o ajuste de calibración es el acto de alinear las lecturas de espesor del medidor para que coincidan con las de una muestra conocida a fin de mejorar la efectividad del medidor en una superficie específica o en una parte específica de su rango de medición.

Las sondas PosiTector 6000 FNDS se calibran en fábrica y realizan una autoverificación automática cada vez que se realiza una medición. Para muchas aplicaciones galvanizadas por inmersión en caliente, no es necesario realizar más ajustes desde la calibración de fábrica. El símbolo desaparece cada vez que se realiza un ajuste de calibración.

Ajuste F Zero

Mida el sustrato de acero sin recubrimiento (si está disponible). Si el promedio de varias lecturas "N" no está dentro de la tolerancia de "0", realice un ajuste F Zero.

- 1) Seleccione F Zero en el menú Cal Settings.
- 2) Presione (+) para seleccionar la cantidad de lecturas que se usarán para obtener un promedio, generalmente

3 a 10 lecturas Cuanto mayor es la variación entre las lecturas, más lecturas de cero se deben tomar para obtener un promedio.

- 4) Mida repetidamente la parte de acero sin recubrimiento. El instrumento esperará dos segundos después de colocar la sonda en la superficie para permitir que el usuario coloque correctamente la sonda. Después de la última medición, el medidor calculará un cero que representa el promedio de todas las lecturas de F cero tomadas.

Ajuste Zn Zero

Mida la superficie de zinc sin pintar (si está disponible). Si el promedio de varias lecturas "N" no está dentro de la tolerancia de "0", realice un ajuste Zn Zero.

- 1) Seleccione Zn Zero en el menú Cal Settings.
- 2) Presione (+) para seleccionar la cantidad de lecturas que se usarán para obtener un promedio, generalmente 3 a 10 lecturas Cuanto mayor es la variación entre las lecturas, más lecturas se deben tomar para obtener un promedio.

3) Mida repetidamente la parte galvanizada sin pintar. El instrumento esperará dos segundos después de colocar la sonda en la superficie para permitir que el usuario coloque correctamente la sonda.

Después de la última medición, el medidor calculará un cero que representa el promedio de todas las lecturas Zn cero tomadas.

Ajuste N 1 Pt

Para superficies de zinc rugosas (es decir, metalización por pulverización de zinc), puede ser deseable ajustar el medidor a un espesor conocido, tal como una cuña colocada sobre el zinc, en lugar de ajustarlo a cero. Esto asegura que el medidor mide el grosor de la pintura sobre los "picos" de metalización.

- 1) Seleccione N 1 Pt Adjust en el menú Cal Settings.
- 2) Presione (+) para seleccionar el número de lecturas que se utilizarán para obtener un promedio, típicamente de 3 a 10 lecturas. Cuanto mayor es la variación entre las lecturas, más lecturas se deben tomar para obtener un promedio.
- 3) Mida repetidamente la referencia de espesor conocida en la pieza galvanizada sin pintar. El instrumento esperará dos segundos entre las lecturas para permitir al usuario colocar correctamente la sonda en la superficie. Después de la última medición, el medidor calculará y mostrará la lectura que representa el promedio de todas las medidas tomadas. Si no se obtiene la lectura esperada (dentro de la tolerancia), levante la sonda de la superficie y ajuste la lectura hacia abajo (-) o hacia arriba (+) hasta el grosor esperado y presione.

NOTA: El espesor de referencia debe ser similar al espesor de pintura esperado.

Especificaciones Cabezal	Mils	Micrones
Espesor Mínimo Zinc	0.5 mil	13 µm
Precisión Capa Pintura	+/- (0.05 mil + 1% 0-2 mil +/- (0.1 mil + 1%) > 2 mil	+/- (1 µm + 1% 0-50 µm +/- (2 µm + 1%) > 50 µm
Precisión Capa Zinc	+/- (0.1 mil + 1% 0-2 mil +/- (0.2 mil + 1%) > 2 mil	+/- (2 µm + 1% 0-50 µm +/- (4 µm + 1%) > 50 µm

Para especificaciones completas, consulte la sección Productos>Medición en www.blastingexperts.com

Para obtener instrucciones más detalladas, consulte la Guía rápida de PosiTector 6000. Las sondas PosiTector 6000 FNDS son compatibles con todos los modelos PosiTector Advanced (números de serie 730,000+) y modelos estándar con pantalla a color.

Blasting Experts - Distribuidor autorizado para Latinoamérica y el Caribe

DeFelsko®
Inspection Instruments

 ©DeFelsko Corporation USA 2017. Derechos Reservados. Información técnica sujeta a cambios sin previo aviso.

 Oficina Principal Toronto, Canadá - Tel.+1-905-541-0997
Sucursales en Colombia, México, Chile, Ecuador, Brasil y Panamá
www.blastingexperts.com ingenieria@blastingexperts.com

 Made in U.S.A.

Traducción al español - Blasting Experts