

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/tester-grubosci-lakieru-81731-vorel-p-13733.html>

TESTER GRUBOŚCI LAKIERU 81731 VOREL

Cena brutto	87,57 zł
Cena netto	71,20 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	81731
Kod producenta	81731
Kod EAN	5906083024092
Producent	Vorel

Opis produktu

Tester grubości lakieru VOREL 81731 - miernik powłoki lakierniczej

Elektroniczny miernik grubości lakieru do diagnostyki powłok lakierniczych na elementach stalowych i aluminiowych. Urządzenie umożliwia nieinwazyjny pomiar grubości lakieru w zakresie 0-2 mm z dokładnością +/- 2%, co pozwala na wykrywanie miejsc naprawianych lub powtórnie malowanych w karoserii pojazdów.

Zakres pomiaru 0 - 2 mm

Dokładność +/- 2%

Typ pomiaru Elektroniczny

Materiały bazowe Stal, aluminium

Charakterystyka techniczna miernika grubości lakieru

Zakres pomiaru 0-2 mm

Zakres pomiarowy obejmuje typowe grubości lakieru fabrycznego (80-160 μm) oraz wielowarstwowych napraw lakierniczych. Wartości powyżej normy fabrycznej wskazują na szpachlowanie lub wielokrotne malowanie elementu.

Dokładność +/- 2%

Precyza pomiaru na poziomie +/- 2% zapewnia wiarygodną identyfikację odstępstw od grubości fabrycznej. Dla typowego lakieru o grubości 120 µm błąd pomiarowy wynosi około 2,4 µm, co pozwala na wykrycie nawet niewielkich napraw.

Pomiar na stali i aluminium

Urządzenie automatycznie rozpoznaje typ podłoża metalowego i dostosowuje metodę pomiaru. Funkcja szczególnie istotna przy diagnostyce współczesnych pojazdów, w których elementy karoserii wykonane są z różnych materiałów.

Elektroniczny odczyt cyfrowy

Wyświetlacz elektroniczny prezentuje wynik pomiaru w formie wartości liczbowej, eliminując subiektywną interpretację. Odczyt jest natychmiastowy po przyłożeniu sondy do badanej powierzchni.

Specyfikacja techniczna

Model	VOREL 81731
Zakres pomiarowy	0 - 2 mm (0 - 2000 µm)
Dokładność pomiaru	+/- 2%
Typ pomiaru	Elektroniczny, cyfrowy
Materiały bazowe	Stal, aluminium
Producent	VOREL

Zastosowanie testera grubości lakieru

- Weryfikacja stanu lakieru przed zakupem samochodu używanego - identyfikacja elementów naprawianych lub wymienianych
- Kontrola jakości wykonanych prac lakierniczych w warsztatach blacharsko-lakierniczych
- Odbiór techniczny pojazdu po naprawie - porównanie grubości lakieru na naprawianych i oryginalnych elementach
- Diagnostyka przedsprzedażowa w komisach samochodowych i dealerach pojazdów używanych
- Ocena stanu karoserii w firmach zajmujących się skupem i wyceną pojazdów
- Kontrola zgodności grubości powłoki z normami producenta w procesach produkcyjnych
- Dokumentacja stanu technicznego pojazdów w firmach leasingowych i wynajmujących auta
- Weryfikacja autentyczności numerów VIN i oryginalności elementów karoserii

Interpretacja wyników pomiaru

Lakier fabryczny ma zazwyczaj grubość 80-160 µm (0,08-0,16 mm). Wartości 200-400 µm sugerują jednokrotną naprawę lakierniczą, powyżej 400 µm - wielokrotne malowanie lub użycie szpachli. Różnice grubości powyżej 50 µm między sąsiadującymi elementami

wskazują na naprawę. Należy przeprowadzić pomiary w kilku punktach każdego elementu, gdyż grubość może się różnić.

Użytkowanie i konserwacja miernika

Przed pomiarem należy upewnić się, że badana powierzchnia jest czysta i sucha - zanieczyszczenia mogą wpływać na wynik. Sondę pomiarową przykładają się prostopadle do powierzchni lakieru i przytrzymuje do momentu ustabilizowania się wyniku na wyświetlaczu. Zaleca się wykonanie kilku pomiarów w różnych punktach elementu i porównanie wyników z sąsiednimi panelami karoserii.

Urządzenie wymaga okresowej kalibracji, szczególnie przy intensywnym użytkowaniu. Kalibrację przeprowadza się za pomocą wzorców o znanej grubości powłoki. Sondę pomiarową należy chronić przed uderzeniami i zarysowaniami, gdyż uszkodzenie czujnika wpływa na dokładność pomiarów. Przechowywanie w etui chroni miernik przed uszkodzeniami mechanicznymi.

Ograniczenia metody pomiaru

Tester nie wykrywa napraw wykonanych wyłącznie na warstwie lakieru bez użycia szpachli lub gruntów. Pomiar może być utrudniony na elementach z tworzyw sztucznych, kompozytów lub w miejscach z silnym zakrzywieniem powierzchni. Na dokładność wpływa również temperatura otoczenia - zalecane warunki pomiaru to 15-25°C.