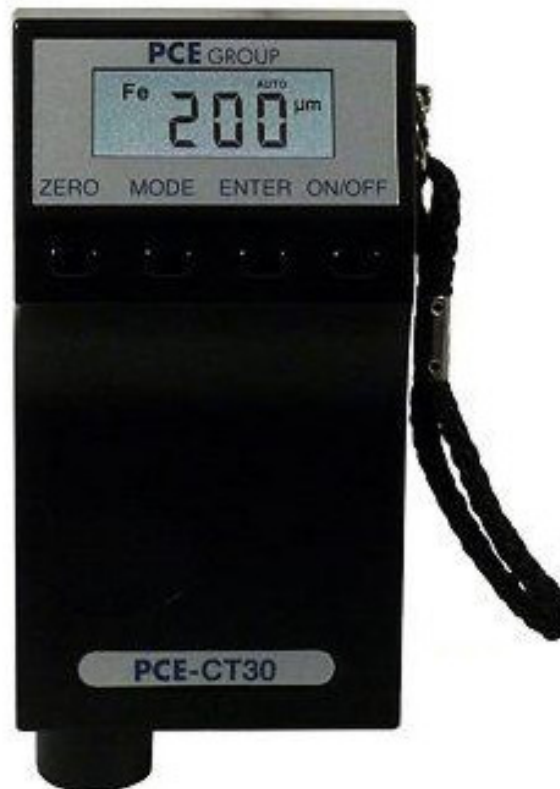




C/ Mayor, 53 - Bajo
02500 Tobarra
Albacete-España
Tel. : +34 967 543 548
Fax: +34 967 543 542
info@pce-iberica.es
www.pce-france.fr

NOTICE D'EMPLOI DU PCE-CT30



Félicitations pour l'achat de notre mesureur d'épaisseur PCE-CT30. Le mesureur appartient à une gamme de mesureurs d'épaisseur de recouvrement non destructifs. Il est facile et pratique à utiliser et permet à l'utilisateur d'effectuer tous les réglages nécessaires avec la notice. Le mesureur peut s'utiliser pour une grande variété d'applications. L'électronique moderne et la carcasse robuste garantissent une longue durée de vie des instruments à haute précision.

1. NOTICE D'EMPLOI

Sélection automatique de la méthode de mesure – magnétique ou courant de Foucault.

Posez le dispositif en Fe-groundmaterial à gauche de la partie supérieure de l'écran, "Fe" est indiqué. Posez le dispositif sur le NFe-groundmaterial, à gauche de la partie supérieure de l'écran "NFe" est indiqué.

Pour travailler avec le dispositif **en mode manuel** (interrupteur en manuel de Fe ou NFe), appuyez deux fois sur la touche MODE. GAG (mâchoire) est indiqué sur l'écran. Appuyez sur "ENTER", "AUT Auto" est indiqué. Appuyez sur la touche "MODE" "Fe Auto" est indiqué. Une fois de plus, appuyez sur "ENTER", "Fe" et une valeur de mesure sont indiqués. Le dispositif est déjà en méthode manuelle de mesure normale.

Pour entrer dans la méthode de mesure manuelle ("NFe" ou "Fe") il faut procéder de la façon suivante: appuyez deux fois sur la touche "MODE", l'écran indique "GAG". Appuyez sur "ENTER", "AUT AUTO" est indiqué sur l'écran. Appuyez sur la touche "MODE", "Fe AUTO" est indiqué. Appuyez sur la touche "MODE", "nFE AUTO" est indiqué. Appuyez deux fois sur la touche "MODE", "AUT" et "Fe" sont indiqués. Appuyez sur "ENTER", qui montrera une valeur de mesure. Le dispositif est en mode de mesure et prêt à la mesure des applications. Appuyez deux fois sur la touche "MODE", l'écran indiquera "GAG". Appuyez sur "ENTER", "AUT AUTO" est indiqué sur l'écran. Appuyez sur la touche "MODE", "Fe AUTO" est indiqué. Appuyez sur "MODE", "nFE AUTO" est indiqué. Appuyez deux fois sur la touche "MODE", "AUT" et "Fe" est indiqué. Appuyez sur "ENTER", qui indiquera une valeur de mesure. Le dispositif est en mode de mesure et prêt pour la mesure des applications.

Pour passer à nouveau à la **méthode de mesure automatique** ("Fe ou nFE") il faut procéder de la façon suivante: appuyez deux fois sur "MODE", "GAG" sera indiqué sur l'écran. Appuyez sur "ENTER", "Fe" ou "nFE" sont indiqués. Appuyez deux fois sur "MODE", "AUT" sera indiqué. Appuyez une fois de plus sur "ENTER", "Fe AUTO" ou "nFE AUTO" sont indiqués. Le dispositif se trouve alors dans une application automatique.

2. ALLUMAGE

Visualisation automatique de la valeur moyenne "Ave" et du nombre de mesures "n". Allumez le dispositif et l'écran indiquera "Cd3" ou la valeur de la dernière mesure. Appuyez sur la touche "ON / OFF", l'écran indiquera "Ave" et les résultats (mesures antérieures). Appuyez à nouveau sur "ON / OFF", "n" sera indiqué. "n" indique le nombre de mesures. Si le stockage des données doit être éliminé, il faudra procéder de la façon suivante.

En mode de mesure à usage normal ou automatique effectuez les étapes suivantes: appuyez sur la touche "MODE", "rSL" est indiqué. Appuyez sur "ENTER", "no" est indiqué. Appuyez une fois de plus sur "MODE", "SÍ" sera indiqué.

Appuyez sur "ENTER", la dernière valeur de mesure en mode de mesure normal est indiquée. Alors nous vérifions si la mémoire est vide. Appuyez sur la touche "ON / OFF", "Ave ---" est indiqué. Appuyez une fois de plus sur "ON / OFF", "n" "0" est indiqué. La mémoire est vide. Appuyez une fois de plus sur "ON / OFF". La mémoire est vide et le dispositif est à nouveau en mode de mesure normal (automatique ou manuel). La mémoire est éliminée si le dispositif est en mode de mesure normal. Le dispositif est facile à fonctionner. Ainsi, le menu de l'écran rend tous les réglages rapides, faciles et simples.

3. VUE GÉNÉRALE DU SYSTÈME

Le mesureur de dureté possède une interface RS 232 et une mémoire pour stocker des données. Il mesure tous les revêtements non magnétiques tels que les fibres synthétiques, les laques, les émaux, le cuivre, le chrome, le zinc, etc... sur de l'acier ou du fer. Il indique toutes les mesures de toutes les couches d'isolement. Il indique aussi toutes les mesures de toutes les couches d'isolement, telles que les laques, les synthétiques, les émaux, le papier, le verre, le caoutchouc, etc.... sur du cuivre, de l'aluminium ou du laiton. Cela comprend aussi les revêtements eloxal en aluminium. Le mesureur possède la marque CE et respecte les règles et caractéristiques suivantes:

DIN 50981, 50984
ISO 2178, 2360, 2808
BS 5411 (3, 11) 3900 (c, 5) ASTM
B499, D1400

4. USAGE ET STOCKAGE

Le mesureur PCE-CT30 est un instrument de précision de haute technologie avec une vaste gamme d'applications. Il est donc très important que l'unité s'utilise avec précaution pour garantir une plus longue durée de vie utile et comme condition préalable requise pour obtenir des résultats de mesure précis et exacts. Les points suivantes doivent être effectués pour obtenir ce qui est indiqué précédemment:

1. Protéger le mesureur de la saleté et de la poussière, y no dejar que caiga o sea golpeado.
2. Protéger le mesureur de la saleté et de la poussière, de l'humidité, des produits chimiques et des vapeurs agressives.
3. Après utilisation, garder le mesureur dans son étui protecteur.
4. Éviter la lumière solaire directe et forte, les températures de choc puisqu'elle peut avoir une influence négative sur le résultat de la mesure.
5. La boîte de l'instrument est résistante à la plupart des produits chimiques de nettoyage ; utiliser un chiffon doux et humide pour le nettoyage.
6. Des mesures exactes ne peuvent se prendre qu'avec une sonde propre. La sonde doit donc être contrôlée et nettoyée périodiquement pour que les restes de peinture et de fragments de fer puissent être retirés de la sonde et de la pointe en rubis.
7. Si vous n'allez pas utiliser le mesureur pendant une période de temps prolongée, la batterie devra être retirée pour éviter des fuites d'acide de la batterie et la destruction de l'électronique de l'appareil. Si le mesureur donne erreur, retournez-le à votre agent qui vous aidera ou à l'usine pour sa réparation. Ne pas essayer en aucun cas de réparer soi-même.

5. REMPLACEMENT DES PILES

Le mesureur utilise une pile alcaline à 9V. Le compartiment des piles se trouve dans la partie arrière de l'instrument. Si la lettre B apparaît sur l'écran, il faudra remplacer les piles. Si vous ne pouvez pas remplacer les piles immédiatement, vous pourrez encore effectuer quelques mesures. Quand la pile est totalement usée, le symbole BAT apparaîtra.

6. CALIBRAGE ZÉRO

Le mesureur doit être remis à zéro chaque fois que des travaux de mesures différents doivent s'effectuer. Cela est aussi nécessaire quand le mesureur s'utilise pour la première fois, après un remplacement des piles ou périodiquement. Posez le mesureur sur une plaque en fer ou en aluminium dans la carcasse de l'instrument. Vous pouvez aussi utiliser un morceau de fer sans recouvrement ou NFE-métal (substrat). Attention à poser la sonde de façon uniforme sur le substrat. Si la valeur indiquée est hors de la plage de tolérance de base, l'instrument doit être remis à zéro. Les étapes suivantes doivent être suivies pour mettre le mesureur à zéro:

- Otez le mesureur de la plaque zéro ou substrat.
- Appuyez sur la touche supérieure gauche "CERO". L'écran indiquera P-O.O
- Mettez le mesureur à nouveau sur la plaque zéro ou sur le substrat. L'écran indique zéro. L'unité est alors prêt pour des mesures précises.

Note: Si une mesure se répète plusieurs fois au même endroit sur la plaque zéro, le mesureur n'indiquera pas nécessairement 0.0 my / mils comme surface de dureté, etc...

7. FONCTIONNEMENT

Il existe deux manières d'allumer le mesureur:

- 1) Le mesureur peut se connecter manuellement avec ON / OFF. L'écran indiquera Cd3.
- 2) Le mesureur peut aussi se mettre sur une pièce à mesurer. Il s'allume automatiquement et indique aussi sur l'écran Cd3. Il s'éteindra automatiquement après 40 secondes si aucune mesure n'est prise.

Le mesureur est alors prêt à être utilisé. Choisissez la fonction:

Pour mesurer sur de l'acier ou du fer ou des matériaux non ferreux, appuyez sur la touche "Mode". Lâchez quand l'écran indique "GAGU". Appuyez sur la touche "Enter". L'écran indique "nFE" ou "Fe". Si vous choisissez le modo "Fe", appuyez sur "Mode". Le petit "n" pour "nFE" est éteint. Appuyez sur la touche "Enter", le dernier résultat est indiqué sur l'écran. Appuyez sur la touche "Zero" et il commencera à mesurer.

8. PRISE DE MESURES

- Mettez le mesureur perpendiculaire à la surface de la pièce à mesurer.
- Mettez la sonde de façon uniforme.
- Pour obtenir les meilleurs résultats, posez le gros doigt dans la position indiquée avec les autres doigts derrière le mesureur pour qu'ils soient équilibrés.

- Un ton est émis et le résultat de la mesure est indiqué sur l'écran.
- Si le mesureur est ôté avant l'heure de la pièce mesurée, ou il est posé d'une façon incorrecte, ou le calibrage de zéro est tenté dans le substrat incorrect, l'écran indiquera alors "Erro" (erreur).
- Si l'épaisseur dépasse la plage maximum (3500 µm) ou si le mesureur se pose sur le substrat incorrect (par exemple du bois, du papier, du carton, etc), l'écran indiquera "InFi" (infini).
- Pour des mesures de surfaces sphériques (par exemple des baguettes, tubes, surfaces ondulées, etc) la fente en V aidera au positionnement de la sonde.
- Ne pas effectuer de mesures sur des aimants ou des champs magnétiques.

9. ALLUMAGE ET ARRÊT DU MESUREUR ON / OFF

Le mesureur s'allume automatiquement quand il est posé sur une surface, et il s'éteint automatiquement après 40 secondes sans prendre de mesure. Pour utiliser le mesureur manuellement, appuyez sur la touche "ON / OFF". La valeur de mesure antérieure sera indiquée automatiquement. Le dispositif est prêt pour la nouvelle mesure. Pour éteindre le mesureur, appuyez sur "ON / OFF" pendant environ 5 secondes.

10. USAGE DU MENU

Le menu peut s'utiliser pour configurer / voir les caractéristiques suivantes:

1. La méthode de mesure: mesures à point unique ou mesures continues pour trouver la moyenne de l'épaisseur du revêtement.
2. L'unité de lecture digitale: le résultat peut se visualiser en µm ou en millésimes de pouces. (Il est indiqué par une ligne à côté de l'unité respective).
3. Le ton audible peut être allumé ON / éteint OFF.
4. Le numéro de série du mesureur en particulier peut être vu.

Il est possible d'accéder au menu en appuyant sur la touche de mode. Répétez la pulsation de la touche du mode consécutif et vous ferez naviguer le logiciel à travers de tous les paramètres disponibles comme indiqué antérieurement. Si le paramètre va changer, il faudra appuyer sur la touche "Enter". Une fois le mode souhaité trouvé, appuyer une fois de plus la touche de mode pour activer le mode de mesure.

11. MESSAGES DE L'ÉCRAN

| | |
|--------------------|---|
| Fr0 | Usage incorrect |
| InF | Substrat incorrect, épaisseur de couche hors de plage |
| B | La pile devra bientôt être remplacée |
| BAT | La pile a besoin d'être remplacée maintenant |
| Cd3 | Identificateur d'instrument PCE-CT30 |
| CnT | Mesure continue – elle s'utilise quand l'épaisseur moyenne de la couche se mesure en bougeant le mesureur dans le substrat. |
| OFF / ON | En appuyant sur la touche ENTER, l'utilisateur peut aller d'un point de mesure au suivant une fois la touche MODE appuyée. |
| UnT | Appuyez sur ENTER et l'utilisateur pourra passer de µm à mils une fois que vous aurez appuyé sur MODE |
| bEP | Change les tons pour ON/OFF, ZERRO, MODE, ENTER |
| Sn | Appuyez sur ENTER et le numéro de sériel clignotera |
| GAG | Passer de Fe à NFe. Appuyez sur ENTER. Sélectionnez Fe ou NFe avec le MODE et appuyez sur ENTER. |
| AUT | Identification automatique du substrat |
| n | Numéro de mesures |
| Ave | La mémoire est vide |
| AUTO | Le mesureur passe automatiquement de Fe à NFe selon le matériau d'appui. |
| rS | Effacer la mémoire |
| YES | OUI |
| No | NON |
| Measuring (Mesure) | Appuyez sur MODE après chaque changement de configuration du résultat avec MODE et ENTER pour vous assurer que le mesureur est à nouveau en mode de mesure. |

12. LIVRAISON

Le mesureur peut s'utiliser immédiatement après la livraison. Il est livré avec un étui ou une mallette pour emporter, qui comprend des plaques zéro, une pile alcaline de 9V et la notice d'emploi. La connexion RS232 est optionnelle, la mémoire, le câble pour le OC, la fonction de statistiques, la mini imprimante thermique SP100.

13. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Substrat: acier ou fer: métaux non magnétiques, tels que le zinc, le cuivre, le laiton, l'aluminium, l'acier inoxydable: plage de mesure continue pour les mesureurs: 0-3500 my ou 0-200mils.

Ecran digital à résolution:

de 0.0 – 999 my
de 1.00 – 3.5 mm
de 0.00 – 140 mils

Résolution:

0.1 my sur la plage de
0.0 – 99.9 my
1 my sur la plage de
100 – 999 my
0.01 mm sur la plage de
1.00 – 3.5 mm
Or 0.01 mils sur la plage de
0.00 – 9.99 mils
0.1 mils sur la plage de
10.0 – 99.9 mils
1.0 mils sur la plage de
100 – 140 mils

Répétitivité:

+/- (1my+2%) de 0-1000 my
3.5% de 1001-3500 my

Tolérance:

Plus petite zone à mesurer:

10 x 10 mm² (0.4'' x 0.4'')

Courbure minimum:

Convexe: 5 mm ou 0.02''
Concave: 30 mm ou 1''

Substrat minimum: épaisseur:

Fe: 0.20'' ou 8 mils
NFe: 0.05 mm ou 2 mils

Plage de température:

Stockage:

-10 °C - +60 °C
(14 °F - 140 °F)

Fonctionnement:

0 °C - +60 °C
(32 °F - 140 °F)

Sondes: point simple

Alimentation:

9 Volts E pile alcaline

Dimensions: (LxBxH) 118x58x38 mm

Poids: environ 150 g avec la pile

Sur ce lien vous aurez une vision de la technique de mesure:
<http://www.pce-iberica.es/instruments-de-mesure/instruments-mesure.htm>
Sur ce lien vous trouverez une liste de mesureurs:
<http://www.pce-iberica.es/instruments-de-mesure/Mesureurs.htm>
Sur ce lien vous trouverez une liste de balances:
<http://www.pce-iberica.es/instruments-de-mesure/balances-vision-generale.htm>

ATTENTION: “Cet appareil ne possède pas de protection ATEX, il ne doit donc pas être utilisé dans des atmosphères potentiellement explosives (poudres, gaz inflammables).”