
СОДЕРЖАНИЕ

Перечень нормативных документов, на которые даны ссылки	5
1 Описание и работа прибора, а также его составных частей	6
1.1 Назначение прибора	6
1.2 Технические характеристики прибора	6
1.3 Стандартный комплект поставки	6
1.4 Состав изделия	7
1.5 Устройство и работа	7
1.6 Средства измерения, инструмент и принадлежности	7
1.7 Маркировка и пломбирование	8
1.8 Упаковка	8
2 Использование по назначению	9
2.1 Эксплуатационные ограничения	9
2.2 Подготовка прибора к использованию	9
2.3 Использование прибора. Метод решетчатых надрезов	10
2.4 Использование прибора. Метод параллельных надрезов	16
2.5 Использование прибора. Метод решетчатых надрезов с обратным ударом	17
3 Техническое обслуживание изделия и его составных частей	19
3.1 Меры безопасности	19
3.2 Техническое освидетельствование	19
3.2.1 Операции и средства метрологической аттестации	19
3.2.2 Проверка комплекта эксплуатационной документации	20
3.2.3 Внешний осмотр	20
3.2.4 Определение геометрических характеристик	20
3.2.5 Оформление результатов метрологической аттестации	21
3.3 Гарантийные обязательства	21
3.3.1 Базовая гарантия	21
3.3.2 Расширенная гарантия	22
3.3.3 Гарантия на отремонтированные или замененные детали	22

3.3.4	Изнашивающиеся элементы	22
3.3.5	Обязанности владельца	23
3.3.6	Ограничения гарантии.....	24
3.3.7	Другие случаи, не подпадающие под гарантию.....	24
3.3.8	Гарантии и потребительское законодательство	25
3.4	Техническое обслуживание прибора	25
4	Текущий ремонт	26
5	Хранение	26
6	Транспортирование	26
7	Утилизация	27
8	Ресурс и срок службы	27

**Внимание!**

Пожалуйста, внимательно прочтите настоящее руководство по эксплуатации перед использованием адгезиметра-ножа многолезвийного ПРОМТАН-1.

Руководство по эксплуатации (далее по тексту – РЭ) включает в себя общие сведения, предназначенные для ознакомления обслуживающего персонала с работой и правилами эксплуатации изделия – адгезиметра-ножа многолезвийного ПРОМТ АН-1 (далее по тексту – прибор или адгезиметр). Документ содержит технические характеристики, описание конструкции и принципа действия, а также сведения, необходимые для правильной эксплуатации изделия. Перед началом работы необходимо ознакомиться с настоящим руководством, так как эксплуатация прибора должна проводиться лицами, ознакомленными с принципом работы и конструкцией прибора.

Правильное и эффективное использование прибора контроля требует обязательного наличия:

- методики проведения контроля;
- условий проведения контроля, соответствующих методике контроля;
- обученного и изучившего руководство по эксплуатации пользователя.

Предприятие-производитель оставляет за собой право производить не принципиальные изменения, не ухудшающие технические характеристики изделия. Данные изменения могут быть не отражены в тексте настоящего документа.

Комплект поставки прибора включает эксплуатационную документацию в составе настоящего руководства по эксплуатации и паспорта на прибор.

Настоящее РЭ распространяется на все модификации прибора.

**ПЕРЕЧЕНЬ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ, НА КОТОРЫЕ ДАНЫ
ССЫЛКИ**

1. ГОСТ 15140-78 «Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии».
2. ГОСТ 31149-2014 «Материалы лакокрасочные. Определение адгезии методом решетчатого надреза».
3. ISO 2409:2013 «Paints and varnishes – Cross-cut test».
4. ASTM D3359-09 «Standard Test Methods for Measuring Adhesion by Tape Test».
5. ASTM D3002-07 «Standard Guide for Evaluation of Coatings Applied to Plastics».
6. DIN 53151:1990-07 «Paints, varnishes and similar coating materials; cross-cut test».

1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА ПРИБОРА, А ТАКЖЕ ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

1.1 Назначение прибора

Адгезиметр-нож многолезвийный ПРОМТ АН-1 предназначен для определения адгезии (силы сцепления) по методу надрезов (параллельных или решетчатых) при толщинах лакокрасочного покрытия до 200 мкм, согласно ГОСТ 15140, ISO 2409, ГОСТ 31149, ASTM D3359, ASTM D3002, DIN 53151. Может применяться на плоских и изогнутых поверхностях.

1.2 Технические характеристики прибора

Адгезиметр-нож многолезвийный ПРОМТ АН-1 конструктивно выполнен в виде рукоятки с установленным в ней многолезвийным сменным резаком.

Технические характеристики прибора представлены в табл. 1.1.

Таблица 1.1 – Технические характеристики

Габаритные размеры, мм	145x50x40
Масса прибора, не более, кг	0,25
Габариты резака, не более, мм	28x36x4,8
Количество рабочих лезвий	6
Шаг между рабочими лезвиями, мм	1; 2; 3
Угол заточки режущей части	30°

1.3 Стандартный комплект поставки

Адгезиметр-нож ПРОМТ АН-1.....1 шт.
Многолезвийный двусторонний резак с шагом 1 мм.....1 шт.
Многолезвийный двусторонний резак с шагом 2 мм1 шт.
Многолезвийный двусторонний резак с шагом 3 мм.....1 шт.
Шестигранный ключ1 шт.
Упаковочная тара.....1 шт.
Руководство по эксплуатации совмещенное с паспортом
ПРВМ.511.00.001РЭ.....1 шт.

*По желанию заказчика комплект поставки может быть расширен дополнительным оборудованием или деталями. Точная информация о комплекте поставки указана в паспорте прибора.

1.4 Состав изделия

Конструктивно нож выполнен в виде ручки с держателем, на котором предусмотрено место для крепления сменных резаков (рис. 1.2), резаки прикрепляются к ручке с помощью болта. В комплект прибора входят три многолезвийных двусторонних резака с шагом между лезвиями 1, 2 и 3 мм.

На каждом резаке два комплекта одинаковых лезвий, поэтому при износе первого комплекта можно использовать новые лезвия с противоположной стороны резака, для чего нужно просто перевернуть резак.



1 – ручка; 2 – информация о приборе; 3 – болт; 4 – резак.

Рисунок 1.2 – Адгезиметр-нож ПРОМТ АН-1

1.5 Устройство и работа

В основу работы прибора положен принцип нанесения равномерных разрезов на контролируемое покрытие. Разрезы наносятся специальным сменным резаком (существует три стандартных резака), на котором расположено 6 рабочих лезвий и два вспомогательных, рабочие лезвия находятся на расстоянии 1, 2 или 3 мм друг от друга в зависимости от – резака (резак выбирается исходя из характеристик контролируемого покрытия). После нанесения разрезов проводится визуальная оценка состояния покрытия по балльной системе (4-х по ГОСТ 15140, 6-ти по ГОСТ 31149 и ASTM D3359 для решетчатых надрезов и 3-х по ГОСТ 15140 для параллельных).

Прибор может использоваться для определения адгезии покрытия по методу решетчатых и параллельных разрезов.

1.6 Средства измерения, инструмент и принадлежности

Работоспособность прибора оценивается путем проведения пробного измерения на покрытии, прибор должен прорезать покрытие до основания и

расстояния между разрезами должно совпадать с заявленным расстоянием на резаке (1 мм, 2 мм, 3 мм).

В случае обнаружения неисправностей их устранение должно производиться предприятием-изготовителем.

1.7 Маркировка и пломбирование

На прибор наносится условное обозначение прибора с товарным знаком предприятия-изготовителя, заводским номером и годом выпуска.

1.8 Упаковка

Прибор и комплектующие поставляются в упаковочной таре, исключающей их повреждение при транспортировке.

2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

2.1 Эксплуатационные ограничения

Эксплуатация прибора должна производиться в рамках его технических характеристик.

К работе с прибором допускается обслуживающий персонал, ознакомленный с эксплуатационной документацией на этот прибор.

2.2 Подготовка прибора к использованию

1. Провести внешний осмотр прибора, убедиться в отсутствии механических повреждений прибора;
2. Подготовить для испытаний в соответствии с требованиями нормативной документации образец контроля;
3. Провести измерение толщины покрытия не менее, чем на трех участках поверхности испытуемого образца, где будет проводится контроль прибором, при этом различие в толщине покрытия по длине образца не должно превышать 10 %;
4. Подобрать необходимый резак используя нормативно-техническую документацию на испытуемый материал, а при отсутствии таких указаний, рекомендации из табл. 2.1;

Таблица 2.1 – Выбор резака

Толщина покрытия, мкм	Материал основания	Шаг между прорезями, мм	Нормативный документ
менее 60	твердое	1	ГОСТ 15140-78, ГОСТ-31149-2014, ISO 2409
от 60 до 120	твердое	2	ГОСТ 15140-78, ГОСТ-31149-2014, ISO 2409
от 50 до 125	твердое и мягкое	2	ASTM D3359
от 120 до 200	металл	3	ГОСТ 15140-78

5. С помощью шестигранного ключа открутить болт на приборе и установить необходимый резак, предварительно очистив его от смазки, после чего обратно вкрутить болт.

2.3 Использование прибора. Метод решетчатых надрезов

1. Поставить прибор на покрытие, прижать резак к покрытию (рис. 2.1), и с достаточно сильным нажимом провести резак по покрытию на расстояние примерно 25 мм, прорезая покрытие до металла. Скорость резания должна быть от 20 до 40 мм/с;

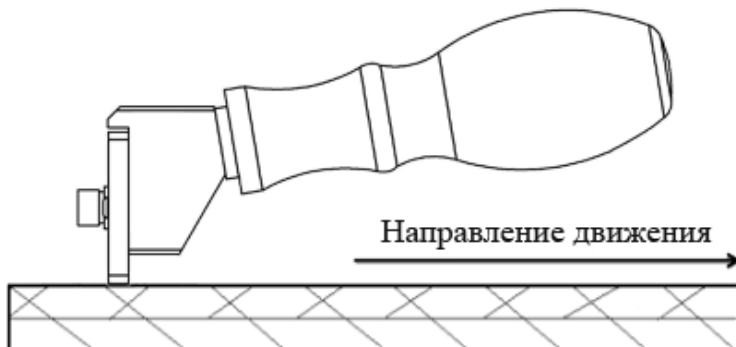


Рисунок 2.1 – Нанесение разрезов на покрытие

2. Аналогичным образом делают надрезы в перпендикулярном направлении. В результате на покрытии образуется решетка из квадратов одинакового размера (рис. 2.2);

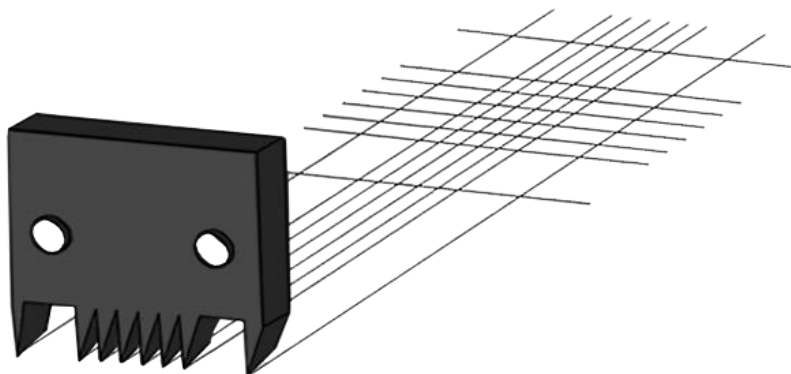


Рисунок 2.2 – Образованная решетка на покрытии

3. Поверхность покрытия очистить мягкой кистью от отслоившихся кусочков, для этого проводят мягкой кистью по поверхности решетки в диагональном направлении по пять раз в прямом и обратном направлении;
4. Для твердых и деревянных поверхностей дополнительно используют адгезивную (липкую) ленту;
 - 4.1 В начале новой серии испытаний удалить два полных витка ленты с катушки липкой ленты и отбросить их. Равномерной скоростью отмотать дополнительно кусок ленты, длиной примерно 75 мм;
 - 4.2 Центр ленты поместить на решетку параллельно одному из направлений надрезов, как показано на рис. 2.3, и разгладить ленту пальцем по поверхности решетки и на расстоянии не менее 20 мм за решеткой;

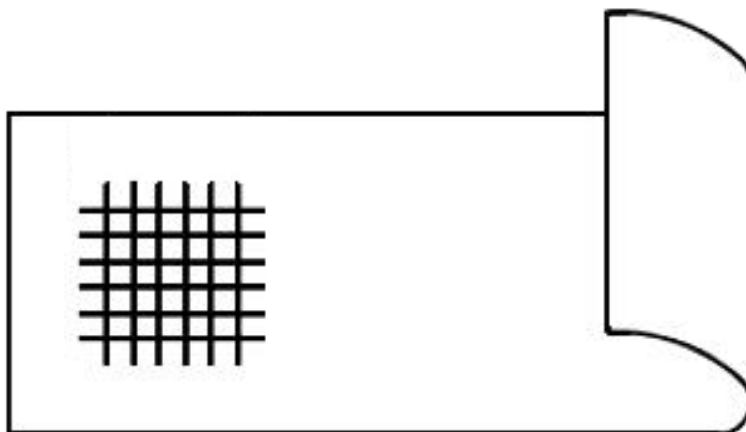


Рисунок 2.3 – Наклеивание ленты на разрезы

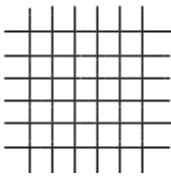
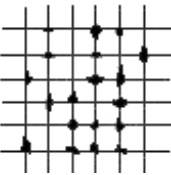
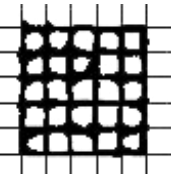
- 4.3 Для проверки плотности контакта с покрытием потереть ленту с нажимом кончиком пальца или ногтем. Цвет покрытия, видимый через ленту, является показателем полного контакта;
- 4.4 Через 5 мин после нанесения ленты удалить ее, взяв за свободный конец и отрывая плавно в течение 0,5 – 1,0 с под углом отрыва, по возможности близким к 60°.

Примечание: Для покрытия, сделанного из более чем одного слоя (например, автомобильное покрытие), рекомендуется поводить операцию по размещению и удалению ленты по меньшей мере один раз в каждом направлении решетки.

Примечание: Для однослойного покрытия, например, гальванопокрытие (Е-покрытие), однократового нанесения и удаления ленты бывает достаточным. Однако, для покрытия, полученного, например, спеканием, этого недостаточно.

5. Используя лупу оценить адгезию по 4-х балльной системе в соответствии с ГОСТ 15140 (табл. 2.3) или по 6-ти балльной в соответствии с ГОСТ 31149, ISO 2409 (табл. 2.2), ASTM D3359 метод В (табл. 2.4);
6. Аналогично провести испытания на двух образцах по три измерения на каждом. Расстояние между соседними решетками должно быть не менее 20 мм.

Таблица 2.2 – 6-ти балльная система соответствия по ГОСТ 31149 и ISO 2409

Балл	Описание	Внешний вид поверхности надрезов с отслаиванием
0	Края надрезов полностью гладкие, ни один из квадратов в решетке не отслоился.	
1	Отслоение мелких чешуек покрытия на пересечении надрезов. Площадь отслоений немного превышает 5 % площади решетки.	
2	Покрытие отслоилось вдоль краев и/или на пересечении надрезов. Площадь отслоений немного превышает 5 %, но не более 15 % площади решетки.	


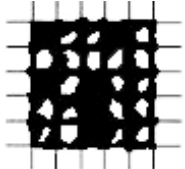
3	<p>Покрытие отслоилось вдоль краев надрезов частично или полностью широкими полосами и/или отслоилось частично или полностью на различных частях квадратов. Площадь отслоений превышает 15 %, но не более 35 % площади решетки.</p>	
4	<p>Покрытие отслоилось вдоль краев надрезов широкими полосами и/или некоторые квадраты отделились частично или полностью. Площадь отслоений превышает 35 %, но не более 65 % площади решетки.</p>	
5	<p>Любая степень отслаивания, которую нельзя классифицировать 4-ым баллом шкалы.</p>	-

Таблица 2.3 – 4-х балльная система соответствия по ГОСТ 15140

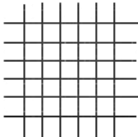
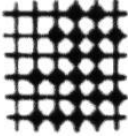
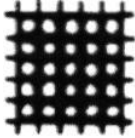
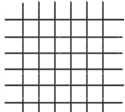
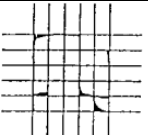
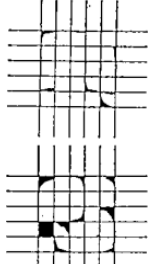
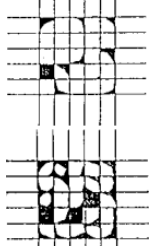
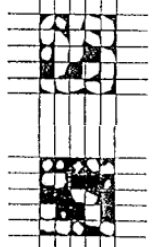
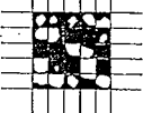
Балл	Описание	Внешний вид поверхности надрезов с отслаиванием
1	Края надрезов полностью гладкие, нет признаков отслаивания ни в одном квадрате решетки.	
2	Незначительное отслаивание покрытия в виде мелких чешуек в местах пересечения линий решетки. Нарушение наблюдается не более, чем на 5 % поверхности решетки.	
3	Частичное или полное отслаивание покрытия вдоль линий надрезов решетки или в местах их пересечения. Нарушение наблюдается не менее, чем на 5 % и не более, чем на 35 % поверхности решетки.	
4	Полное отслаивание покрытия или частичное, превышающее 35 % поверхности решетки.	-

Таблица 2.4 – 6-ти балльная система соответствия по ASTM D3359 метод В

Балл	Описание	Внешний вид поверхности надрезов с отслаиванием

5В	Края надрезов полностью гладкие, ни один из квадратов в решетке не отслоился.	
4В	Отслоение мелких чешуек покрытия на пересечении надрезов. Площадь отслоений немного превышает 5 % площади решетки.	
3В	Покрытие отслоилось вдоль краев и/или на пересечении надрезов. Площадь отслоений немного превышает 5 %, но не более 15 % площади решетки.	
2В	Покрытие отслоилось частично или полностью на различных частях квадратов. Площадь отслоений превышает 15 %, но не более 35 % площади решетки.	
1В	Покрытие отслоилось вдоль краев надрезов широкими полосами и/или некоторые квадраты отделились частично или полностью. Площадь отслоений превышает 35 %, но не более 65 % площади решетки.	
0В	Любая степень отслаивания, которую нельзя классифицировать 4-ым баллом шкалы.	

За результат испытания принимают значение адгезии в баллах, соответствующее большинству совпадающих значений, определенных на всех испытываемых участках поверхности двух образцов, при этом расхождение между значениями не должно превышать 1 балл.

При расхождении значений адгезии, превышающем 1 балл, испытание повторяют на том же количестве образцов и принимают среднее округленное значение, полученное по четырем образцам, за окончательный результат. При равной повторяемости двух значений адгезию оценивают по большему значению.

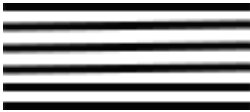
2.4 Использование прибора. Метод параллельных надрезов



Адгезию определяют на двух образцах и не менее чем на трех участках каждого образца. На каждом участке поверхности образца на расстоянии от края пластины не менее 10 мм делают шесть параллельных надрезов длиной не менее 20 мм до металла на расстоянии 1, 2 или 3 мм (табл. 2.1).

Для проведения измерения необходимо:

1. Подготовить прибор согласно п 2.2;
2. Поставить прибор на покрытие, прижать резак к покрытию (рис. 2.1), и с достаточно сильным нажимом провести резак по покрытию на расстояние примерно 25 мм, прорезая покрытие до металла. Скорость резания должна быть от 20 до 40 мм/с;
3. Перпендикулярно надрезам приложить полоску липкой ленты размером 10x100 мм и плотно ее прижать, оставляя один конец полоски не приклеенным;
4. Быстрым движением ленту отрывают перпендикулярно от покрытия. Адгезию по методу параллельных надрезов оценивают по трехбалльной шкале (табл. 2.4);

Таблица 2.4 – 3-х балльная система соответствия по ГОСТ 15140

Балл	Описание поверхности лакокрасочного покрытия после нанесения надрезов и снятия липкой ленты	Внешний вид покрытия
1	Края надрезов гладкие.	

2	Незначительное отслаивание пленки по ширине полосы вдоль надрезов (не более 0,5 мм).	
3	Отслаивание покрытия полосами.	

5. Аналогично провести испытания на двух образцах по три измерения на каждом. Расстояние между соседними решетками должно быть не менее 20 мм.

За результат испытания принимают значение адгезии в баллах, соответствующее большинству совпадающих значений, определенных на всех испытываемых участках поверхности двух образцов, при этом расхождение между значениями не должно превышать 1 балл.

При расхождении значений адгезии, превышающем 1 балл, испытание повторяют на том же количестве образцов и принимают среднее округленное значение, полученное по четырем образцам, за окончательный результат. При равной повторяемости двух значений адгезию оценивают по большему значению.

2.5 Использование прибора. Метод решетчатых надрезов с обратным ударом

Сущность метода заключается в нанесении на готовое лакокрасочное покрытие решетчатых надрезов и визуальной оценке состояния решетки покрытия после ударного воздействия, оказываемого на обратную сторону пластины в месте нанесения решетки.

Метод предназначен для определения адгезии высокоэластичных покрытий. Методика проведения испытаний по ГОСТ 15140-78.

Для проведения испытаний необходим прибор для определения прочности пленки при ударе, например, измеритель прочности покрытий ПРОМТ УДАР соответствующий ГОСТ 4765-73.

Для проведения испытания необходимо:

1. Нанести решетчатые надрезы на образец испытания согласно п. 2.3;
2. Поместить образец с окрашенной поверхностью на наковальню прибора (ПРОМТ УДАР) таким образом, чтобы участок с решетчатыми надрезами был расположен под бойком и решеткой вниз (метод обратного удара);



Рисунок 2.4 – Установка образца на наковальню

3. Произвести ударное воздействие на образец. Испытание проводить по ГОСТ 4765-73, разд. 3, до установления высоты, при которой ударное воздействие не вызывает отслаивания решетки. При нормированном показателе груз устанавливают на заданную высоту. Результат испытания оценивают по ГОСТ 4765-73, разд. 4.



Внимание!

После проведения испытаний необходимо насухо протереть используемый резак сухой и чистой тканью. Условия хранения прибора прописаны в разделе 5 настоящего РЭ.

3 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

3.1 Меры безопасности

Введенный в эксплуатацию прибор рекомендуется подвергать периодическому осмотру с целью контроля:

- работоспособности;
- соблюдения условий эксплуатации;
- отсутствия внешних повреждений составных частей прибора.

К работе с прибором допускаются лица, прошедшие инструктаж по технике безопасности.

3.2 Техническое освидетельствование

Рекомендуемый интервал метрологической аттестации не реже одного раза в год.

Настоящая методика метрологической аттестации распространяется на адгезиметр-нож многолезвийный ПРОМТ АН-1 и устанавливает методы и средства его первичной и периодической метрологической аттестации.

3.2.1 Операции и средства метрологической аттестации

При проведении метрологической аттестации следует выполнять операции и применять средства калибровки, указанные в табл. 3.1.

Таблица 3.1 – Операции и средства метрологической аттестации

Наименование операций аттестации	Номера пунктов	Обязательность проведения при	
		выпуске из производства и ремонта	эксплуатации и хранении
Проверка комплекта эксплуатационной документации	3.3.2	Да	Да
Внешний осмотр	3.3.3	Да	Да

Определение геометрических характеристик: – угла заточки режущей части рабочих лезвий резака; – толщины кромки рабочих лезвий резака; – шага между рабочими лезвиями резака.	3.3.4	Да	Да
Оформление результатов аттестации	3.3.5	Да	Да

3.2.2 Проверка комплекта эксплуатационной документации

Проверить наличие эксплуатационной документации.

3.2.3 Внешний осмотр

При внешнем осмотре устанавливается соответствие адгезиметра эксплуатационной документации:

- комплектность;
- каждый резак должен иметь шесть рабочих лезвий (либо другое количество, предусмотренное технической документацией);
- отсутствие царапин, задоров и механических повреждений на поверхностях лезвий резаков, которые могут оказать влияние на результаты испытаний;
- на адгезиметре должна быть закреплена табличка с товарным знаком предприятия-изготовителя, указанием наименования, заводского номера и года выпуска адгезиметра.

3.2.4 Определение геометрических характеристик

Определение геометрических характеристик резаков и рабочих лезвий резаков проводится на отсоединенных от рукоятки резаках.

Определение угла заточки режущей части рабочих лезвий резака.

Определение угла заточки режущей части лезвий резака проводится с помощью мер плоского угла 2-го типа (далее – мер) с углами 29° и 31°.

Угол заточки режущей части лезвий резака проверяется наложением резака на меру, совмещая угол лезвия и угол мер.

Проверяется не менее 3 рабочих лезвий на резаке.

При измерении на мерах с углом 29° угол заточки лезвия не должен быть меньше угла мер.

При измерении на мерах с углом 31° угол заточки лезвия не должен быть больше угла мер.

Определение толщины кромки рабочих лезвий резака.

Определение толщины кромки рабочего лезвия проводится с помощью прибора измерительного двухкоординатного. Проверяется каждое рабочее лезвие резака.

Толщина кромки лезвия должна быть не более 0,1 мм.

Определение шага между рабочими лезвиями резака.

Определение шага между рабочими лезвиями проводится с помощью прибора измерительного двухкоординатного.

Расстояние измеряется по кромке между одноименными точками соседних лезвий.

Измерения шага проводить не менее трех раз на разных парах соседних рабочих лезвий.

Шаг между рабочими лезвиями должен быть: $1,0 \pm 0,1$ мм; $2,0 \pm 0,1$ мм; $3,0 \pm 0,1$ мм (либо соответствовать указанным в руководстве по эксплуатации значениям).

3.2.5 Оформление результатов метрологической аттестации

Результат метрологической аттестации прибора, признанного пригодным к эксплуатации, оформляют сертификат об аттестации утвержденной формы и его клеймлением.

3.3 Гарантийные обязательства

Изготовитель гарантирует соответствие прибора требованиям технических условий при соблюдении пользователем условий транспортирования, хранения, и эксплуатации, и своевременном прохождении технического обслуживания на предприятии изготовителя не реже одного раза в год.

3.3.1 Базовая гарантия

На ваш новый прибор, приобретенный у авторизованного дилера, распространяется базовая гарантия – 1 год.

Если какая-либо деталь прибора выйдет из строя по причине дефекта материала или изготовления, она будет бесплатно отремонтирована или заменена любым авторизованным дилером Изготовителя, независимо от того, перешло ли право собственности на прибор к другому лицу в течение гарантийного срока.

Гарантия на прибор начинает действовать с даты приобретения прибора, как правило, в день отгрузки прибора клиенту. В случае, если прибор приобретается компанией-посредником, началом гарантийного срока считается момент передачи прибора посреднику.

3.3.2 Расширенная гарантия

Специальная программа продления срока базовой гарантии с 2 до 3 лет (если применимо). Для участия в программе необходимо оплатить сертификат при приобретении оборудования. Условия расширенной гарантии указаны в сертификате.

3.3.3 Гарантия на отремонтированные или замененные детали

На все фирменные запасные части, установленные в процессе гарантийного ремонта, распространяется гарантия Изготовителя (до конца срока действия гарантии).

Запасные части, замененные в процессе гарантийного обслуживания по гарантии, не возвращаются владельцу прибора.

3.3.4 Изнашивающиеся элементы

Детали, подвергающиеся износу в процессе эксплуатации прибора, делятся на две основные категории. К первой относятся те детали, которые требуют замены или регулировки с интервалом, предписанным графиком технического обслуживания прибора, а ко второй изнашивающиеся элементы, периодичность замены или регулировки которых зависит от условий эксплуатации прибора.

3.3.4.1 Детали, заменяемые при плановом техобслуживании

Детали, перечисленные ниже, имеют ограниченный срок службы и требуют замены или регулировки с интервалами, предписанными графиком технического обслуживания прибора. На эти детали базовая гарантия распространяется до того момента, когда требуется их первая замена или регулировка. Срок гарантии на каждую деталь не может превышать ограничений (по времени эксплуатации прибора или наработке), указанных в условиях базовой гарантии.

- прокладки, если их снятие выполняется в связи с сопутствующей регулировкой;
- масло и рабочие жидкости.

3.3.4.2 Изнашивающиеся элементы

Детали, перечисленные ниже, либо имеют ограниченный срок службы, либо могут потребовать замены (регулировки) в результате повреждения. Однако, на эти детали распространяется базовая гарантия в течение 12 месяцев:

- детали и механизмы, подвергаемые механическим воздействиям в процессе эксплуатации.

Примечание: На детали, изнашивающиеся в результате трения (такие как ножи, резак, опорные насадки и пр.) не распространяется основная гарантия, если эти детали выходят из строя в результате нормального износа в ходе эксплуатации прибора. Однако если в течение гарантийного срока эти детали выходят из строя по причине исходного дефекта материала или изготовления, то они будут отремонтированы или заменены согласно основной гарантии.

3.3.5 Обязанности владельца

В "Руководстве по эксплуатации" и "Паспорте" содержится информация о правильной эксплуатации и техническом обслуживании вашего прибора.

Правильная эксплуатация и обслуживание прибора помогут вам избежать дорогостоящего ремонта, вызванного некорректными действиями при эксплуатации, пренебрежением или неправильным выполнением технического обслуживания. Кроме того, следование нашим рекомендациям увеличивает срок службы прибора. Поэтому владельцу прибора следует:

- В случае обнаружения дефекта или неисправности как можно скорее предоставлять свой прибор авторизованному дилеру для проведения гарантийного ремонта. Это поможет свести к минимуму ремонт, необходимый вашему прибору.
- Выполнять техническое обслуживание вашего прибора в соответствии с рекомендациями руководства по эксплуатации и паспорта.

Примечание: Пренебрежение своевременным выполнением технического обслуживания прибора в соответствии с предписанным графиком лишает вас прав на гарантийный ремонт или замену неисправных деталей.

- При обслуживании прибора использовать только фирменные запасные части и эксплуатационные жидкости (имеющие соответствующую маркировку).
- Вносить в паспорт записи о выполненном техническом обслуживании прибора, сохранять все счета и квитанции. В случае необходимости они послужат доказательством того, что техническое обслуживание выполнялось своевременно (согласно интервалам, указанным в паспорте), с использованием рекомендованных запасных частей и эксплуатационных жидкостей. Это поможет Вам при предъявлении гарантийных претензий по поводу дефектов, которые могут возникать вследствие несоблюдения графика технического обслуживания прибора или использования несанкционированных деталей, или материалов.

- Регулярно очищайте корпус прибора и принадлежностей вашего прибора в соответствии с рекомендациями Изготовителя.
- Соблюдайте условия эксплуатации и хранения приборов в соответствии с рекомендациями Изготовителя.

3.3.6 Ограничения гарантии

Изготовитель не несет ответственности, если необходимость ремонта или замены деталей была вызвана одним из следующих факторов:

- Повреждениями, вызванными небрежной/неправильной эксплуатацией прибора, стихийным бедствием, попаданием воды в прибор, преобразователь, аксессуары и детали прибора (при отсутствии производственного брака) несчастным случаем или использованием прибора не по назначению;
- Эксплуатационным износом деталей;
- Невыполнением рекомендаций Изготовителя по техническому обслуживанию прибора в указанные сроки;
- Нарушением условий эксплуатации вашего прибора, рекомендованных Изготовителем;
- Внесением изменений в конструкцию прибора или его компонентов, вмешательством в работу систем прибора и т. п. без согласования с предприятием-изготовителем;
- Отказом от своевременного исправления каких-либо повреждений, выявленных в ходе проведения планового техобслуживания;
- Факторами, лежащими вне сферы контроля Изготовителя, например: загрязнение воздуха, ураганы, сколы от ударов, царапины и использование неподходящих чистящих средств;
- Использование технологий ремонта, не получивших одобрение Изготовителя;
- Использование неоригинальных запасных частей и эксплуатационных жидкостей Изготовителя.

Ремонтные операции, подпадающие под гарантию Изготовителя, должны выполняться только авторизованным сервисным центром.

3.3.7 Другие случаи, не подпадающие под гарантию

Основная гарантия, расширенная гарантия исключают ответственность Изготовителя за любой непредвиденный или косвенный ущерб, понесенный в результате дефекта, на который распространяются вышеуказанные гарантии. К такому ущербу относятся (но не ограничиваются нижеследующим перечнем):

- компенсация за причиненные неудобства, телефонные звонки, затраты на размещение и пересылку прибора, потеря прибыли или ущерб, нанесенный имуществу.
- Все гарантийные обязательства теряют силу, если прибор официально признан не подлежащим ремонту (страховой компанией или аналогичным учреждением).

3.3.8 Гарантии и потребительское законодательство

Базовая гарантия, расширенная гарантия не ущемляют ваших законных прав, предоставляемых вам договором купли-продажи, который оформляется при приобретении прибора у авторизованного дилера Изготовителя; а также применимым местным законодательством, определяющим правила продажи и обслуживания товаров народного потребления.

3.4 Техническое обслуживание прибора

Техническое обслуживание прибора производится в течение всего срока эксплуатации и подразделяется на:

- профилактическое;
- плановое.

Профилактическое обслуживание производится не реже одного раза в три месяца и включает внешний осмотр, очистку и смазку.

Плановое обслуживание производится предприятием изготовителем не реже одного раза год и является обязательным требованием для сохранения гарантии от производителя.

Очень важно в течение всего срока эксплуатации прибора своевременно выполнять его техническое обслуживание. Ежегодное техническое обслуживание выполняется через один год или 2000 часов наработки (в зависимости от того, что произойдет ранее)

Конкретный перечень операций, выполняемых во время каждого технического обслуживания, зависит от модели прибора, а также от года его выпуска и величины наработки. Обслуживающий вас авторизованный сервисный центр Изготовителя по вашему требованию предоставит вам информацию о работах, которые необходимо выполнять при обслуживании вашего прибора.

Записи о проведении планового технического обслуживания вашего прибора делаются в паспорте на прибор. Сведения о техническом обслуживании очень важны, они могут понадобиться для реализации ваших прав на гарантийный ремонт прибора. Поэтому всегда проверяйте, чтобы по окончании технического обслуживания ваш авторизованный сервисный центр Изготовителя поставил штамп в соответствующем месте под записью о выполненных процедурах.

4 ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ

Прибор по виду исполнения и с учетом условий эксплуатации относится к изделиям, ремонт которых производится на специальных предприятиях либо на предприятии-изготовителе.

Для постановки прибора на гарантийное обслуживание в сервисном центре (СЦ) необходимо представить правильно заполненный паспорт на прибор. СЦ делает отметку в паспорте о постановке прибора на гарантийное обслуживание и направляет ксерокопию на предприятие-изготовитель.

Отправка прибора для проведения гарантийного (послегарантийного) ремонта либо поверки должна производиться с паспортом прибора. В сопроводительных документах необходимо указывать почтовые реквизиты, телефон и факс отправителя, а также способ и адрес обратной доставки.

Гарантийный ремонт производится при наличии заполненного паспорта.

5 ХРАНЕНИЕ

Условия хранения прибора по группе 1 согласно требованиям по ГОСТ 15150 при температуре окружающего воздуха от +5 °С до +40 °С и относительной влажности до 80 % при температуре 25 °С.

При кратковременном хранении и в перерывах между применением прибор должен храниться в предназначенной для этого упаковочной таре. В месте хранения не должно быть паров агрессивных веществ (кислот, щелочей) и прямого солнечного света. Резаки должны храниться в смазанном (техническое масло, Литол, Солидол и тп.) состоянии обернутые парафиновой бумагой. Прибор не должен подвергаться резким ударам, падениям или сильным вибрациям.

Приборы должны укладываться на стеллажи или в штабели в транспортной упаковке.

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

Упакованные приборы могут транспортироваться любым видом транспорта при соблюдении следующих условий:

- транспортировка осуществляется в заводской таре;
- отсутствует прямое воздействие влаги;
- температура не выходит за пределы от -50 °С до +50 °С;
- влажность не превышает 95 % при температуре до 35 °С;
- вибрация в диапазоне от 10 до 500 Гц с амплитудой до 0,35 мм и ускорением до 49 м/с²;
- удары со значением пикового ускорения до 98 м/с²;

- уложенные в транспорте приборы закреплены во избежание падения и соударений.

7 УТИЛИЗАЦИЯ

Изделие не содержит в своем составе опасных или ядовитых веществ, способных нанести вред здоровью человека или окружающей среде и не представляет опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды по окончании срока службы. В этой связи утилизация изделия может производиться по правилам утилизации общепромышленных отходов. Утилизация осуществляется отдельно по группам материалов.

8 РЕСУРС И СРОК СЛУЖБЫ

Средняя наработка на отказ прибора 6000 часов.

Полный средний срок службы прибора до предельного состояния с учетом ЗИП и технического обслуживания в соответствии с нормативной документацией 5 лет. Критерием предельного состояния прибора является экономическая нецелесообразность восстановления его работоспособного состояния ремонтом.
