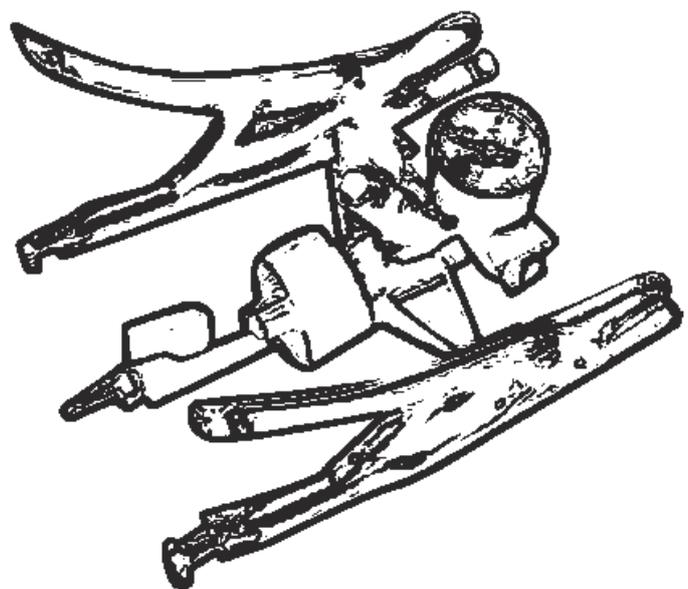


Appareils de contrôle & accessoires



Teston



- Indication de la courbe de traction sur écran et par impression
- Enregistrement des données au format Excel
- Impression également possible sur une imprimante ordinaire

Les appareils d'essai de traction Teston et Teston Mini Digital sont des appareils de test petits et compacts, destinés à effectuer des contrôles de soudage au niveau des bandes d'étanchéité en matière plastique lors des tests de pelage, de cisaillement et de traction, sur chantier ou en atelier.



Teston Mini Digital

Données techniques :

	Teston	Teston Mini Digital
Dimensions (mm) (L/I/H)	860 x 430 x 170	1120 x 80 x 186
Poids (kg)	20	10
Tension (V)	100-250	90 – 264
Fréquence (Hz)	50/60	50/60
Vitesse de contrôle (mm/min)	10 -150 sélection libre	10-100 (10 : 20 : 50 : 100 prédéfini)
Chemin de circulation (mm)	290	500
	Réf. commande : 5113061	Réf. commande : 5113058



Poinçonneuse d'échantillons de soudage

Cette poinçonneuse d'échantillons de soudage permet le découpage des pièces de test d'une épaisseur pouvant atteindre 6 mm. Les pièces de test sont dimensionnées d'après la directive DVS 2225 partie 4.

Réf. commande : 5200275



Appareil de contrôle manuel de traction

- Pour effectuer manuellement les tests de pelage et de traction sur les lignes de soudure
- Permet un réglage optimal de la machine à souder

Réf. commande : 5200171

Appareil de contrôle à pression d'air DLP-10

- contrôle simple et rapide des lignes de soudure avec canal de contrôle
- équipement complet avec pince de serrage, manomètre, robinet de dosage, raccordement à l'appareil d'enregistrement et à l'air comprimé.
- disponible en option pour la classe de précision 1,0

Réf. commande : 5201650



Réf. commande : 5201706 – Classe de précision 1 et certificat de calibrage

Appareil de contrôle à pression d'air avec pointe de test

- Contrôle rapide des lignes de soudage au niveau des bandes d'étanchéité en matière plastique sur chantier
- Disponible en option pour la classe de précision 1,0.

Photo haut :

Réf. commande : 5201700

Photo bas :

Avec raccordement à l'appareil d'enregistrement

Réf. commande : 5201705



Pointe de test – conception robuste

Réf. commande : DX073



Appareil de mesure d'épaisseur

- Mesure de l'épaisseur de matériau pour les tubes, films et bandes d'étanchéité en matière plastique

Réf. commande : 5200172



Station de mesure thermique

- Dispositif sûr, pour une mesure précise et reproductible des températures.
- Mesure exacte, conformément à la directive DVS 2207-3 (indépendante de l'appareil et du bec de soudage rapide).
- Contenu de la livraison : support de mesure, capteur d'air, chevilles d'arrêt pour bec de 3, 4 et 5 mm.

Réf. commande : 5200173

Thermomètre digital

Pour la mesure comparative de la température des gaz chauds et des produits d'apport de soudage. Conforme aux exigences de la directive DVS-2207-4.

Réf. commande : 5200200
(avec sonde d'immersion et coffre)

Accessoires :

Sonde pointue (dimensions)

1,5 mm ; longueur 130 mm

Réf. commande : 5200199

3 mm ; longueur 130 mm

Réf. commande : 5200197

Capteur de surface

Réf. commande : 5200198



Outil de contrôle de soudage
Réf. commande : 5201320

Données techniques	GTM 1100
Plage de mesure	de -50 à 1 150°C
Précision de mesure	1°C
Affichage	Ecran LCD hauteur 13 mm
Alimentation électrique	9 volts
Poids	Env. 200 g

Appareil d'essai à l'étincelle PST100



- Vérification rapide et sûre de l'étanchéité des lignes de soudage, des conteneurs, et des revêtements fabriqués
- Étincelle produite sans contact
- Sans entretien
- Circuit de stabilisation intégré
- Fonctionnement autonome en cas de variations de la tension secteur

Réf. commande

5200228 PST100 avec baguette d'électrode

5200229 PST100 ensemble avec coffre

		PST100
Raccordement électrique	V	230
Fréquence	Hz	50 - 60
Puissance	W	30
Tension de sortie	KV	5 – 55
Fréquence de sortie	KHz	100
Poids	kg	1,0
Marquage		CE

Picolino – pompe à vide

- Pour le fonctionnement de la cloche à vide
- Capacité d'aspiration de 8 m³/h en cas d'aspiration libre
- Complète avec châssis, interrupteur principal, câble d'alimentation de 2 m avec fiche

Réf. Commande : 5226100

Données techniques Picolino

Raccordement électrique	V	230
Puissance	kW	0,35
Débit d'air	l/min	133
Pression statique	bars	0,15
Dépression ./.		90% de vide
Poids	kg	11,5
Prise d'air		Raccord à baïonnette
Dimensions	mm	230 x 150 x 250



Au départ, les cloches de contrôle à vide ont été développées pour contrôler les lignes de soudage des bandes d'étanchéité en matière plastique dans le secteur de la construction ; plus tard, ces appareils ont donné lieu à d'autres types d'applications : par exemple, le contrôle de conteneurs ou de bacs en plastique ou en acier.

Le contrôle d'étanchéité sur les appareils et installations par la méthode des bulles avec cloche à vide est l'un des contrôles d'étanchéité les plus fréquemment appliqués, conformément à la fiche d'information ZfP1 de la DECHEMA.

Les directives de la DVS 2225 partie 4, paragraphe 6.5.3. sont en vigueur dans le secteur de la construction.

La sensibilité de détection de la méthode des bulles avec cloche à vide est comprise entre 10^{-3} et $5 \cdot 10^{-4}$ mbar · l · s⁻¹; elle est donc beaucoup plus précise que le contrôle d'étanchéité par liquide ou par haute tension.

A titre de comparaison: la sensibilité de détection par l'eau, avec éventuellement un additif colorant, est d'environ 0,5 mbar · l · s⁻¹, celle par le pétrole ou l'huile étant d'environ 10-1 mbar · l · s⁻¹.

La méthode de contrôle par le vide peut être utilisée dans la plupart des cas, même lorsque la méthode à surpression ne peut plus être appliquée pour des raisons de stabilité de l'objet à tester.

En outre, le test d'étanchéité décrit ici n'entraîne pas d'altération du matériau.

Avec l'installation de contrôle décrite ici, la détermination du taux de fuite est difficile.

L'unité usuelle de taux de fuite pour les gaz est le millibar multiplié par litre et divisé par seconde

(mbar · l · s⁻¹). Les taux de fuite sont indiqués en cm³ · s⁻¹, ou en g · s⁻¹. Par exemple, une fuite avec un taux de fuite de 1 mbar · l · s⁻¹ est présente lorsque dans un espace mis sous vide d'une contenance de

1 litre, la pression augmente de 1 mbar par seconde (sous condition de température stable).

Pour déterminer le taux de fuite, la tête de mesure doit être équipée d'un dispositif de fermeture hermétique - par exemple un robinet à bille - au niveau du raccordement au vide. La cloche à vide est alors posée sur l'endroit à tester, et mise sous vide comme à l'ordinaire. Une fois la pression de mesure atteinte, le dispositif de fermeture est fermé, et la pompe à vide est éteinte simultanément.

Un chronométrage est effectué au moment de la fermeture. Selon l'importance de la fuite, l'augmentation de pression, lisible sur le manomètre, est notée à intervalle de 10 à 30 secondes. La contenance de la cloche à vide n° 305 est de 8 litres en conditions de test.

A partir des valeurs mesurées, le taux de fuite du test appliqué se calcule d'après la formule suivante :

$$L = \frac{\Delta p \times V}{t}$$

Δp = différence de pression mesurée en mbar

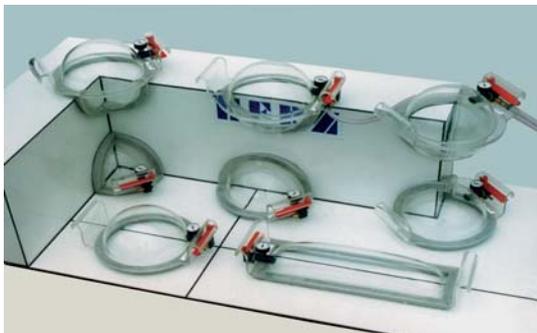
V = contenance de la cloche à vide en condition de test (n° 305 : 8 litres)

T = temps mesuré en secondes

Les cloches à vide de contrôle d'étanchéité sont appropriées pour contrôler toutes les soudures de membranes et de cuves, grâce à un joint particulièrement souple et flexible, capable d'épouser les angles droits ou de faible amplitude.

Il est également possible d'acquérir un tuyau flexible en PVC armé pour raccordement entre la pompe à vide et les cloches d'aspiration.

No de comm. Tuyau PVC: 5200340



Cloche longue de 700x200 mm
N° de comm.: 5200300

Cloche ronde de 360 mm
N° de comm. 5200305

Angle intérieur bas 1/8
N° de comm. 5200310

Toutes les cloches d'essai sont disponibles dans la classe de précision 1.0.



Arête interne 2/8
N° de comm.: 5200315



Angle extérieur bas 3/8
N° de comm.: 5200320



Angle intérieur haut 5/8
N° de comm.: 5200325



Arête externe 6/8
N° de comm.: 5200330



Angle extérieur haut 7/8
N° de comm.: 5200335



Où nous trouver...

Herz GmbH

Kunststoff- & Wärmetechnologie
Biberweg 1
DE - 56566 Neuwied
Tel.: +49 (0)2622-81086 Fax: +49 (0)2622-81080
www.herz-gmbh.com, info@herz-gmbh.com

Herz Austria GmbH

Kunststoff- & Wärmetechnologie
Gleinser Weg 27
AT - 6141 Schönberg / Tirol
Tel.: +43 (0)5225-63113 Fax: +43 (0)5225-6311385
www.herz-austria.at, herz.schoenberg@herz-gmbh.com

Herz Hungária Kft.

Műanyag- és hőlégtéchnika
Pesti út 284. (HRSZ.3335.)
HU – 2225 Üllő
Tel.: +36 (06)29-522 400 Fax: +36 (06)29-522 410
www.herz-hungaria.hu, herz@herz-hungaria.hu

Herz Bulgaria OOD

Boul. Assen Yordanov 10
BG – 1592 Sofia
Tel.: +359 (0)2 - 9790351 Fax: +359 (0) 2 - 9790793
www.herz-bulgaria.bg, office@herz-bulgaria.bg

Herz GmbH

Kunststoff- & Wärmetechnologie
Am Arenberg 26a
DE - 86456 Gablingen
Tel.: +49 (0)8230-85085 Fax: +49 (0)8230-85087
www.herz-gmbh.com, robert.einberger@herz-gmbh.com

Herz Austria GmbH

Kunststoff- & Wärmetechnologie
Johann-Galler-Str. 20 IZ – NÖ - Nord
AT - 2120 Wolkersdorf i. Weinviertel
Tel.: +43 (0)2245-82494-0 Fax: +43 (0)2245-82494-9
www.herz-austria.at, herz.wolkersdorf@herz-gmbh.com

Herz Polska Sp.z o. o.

Technologie obróbki tworzyw sztucznych
ul. Wiertnicza 110
PL – 02-952 Warszawa
Tel.: +48 (0)22-8428583 Fax: +48 (0)22-8429700
www.herz-polska.pl, herz.polska@herz-gmbh.com

Cours de soudage d'une demi-journée dans nos centres de formation - Service de réparation 24 heures sur 24