

## 1. SAFETY PRECAUTIONS

- 본 측정기는 측정 샘플을 만드렐 사이에 끼워 넣어 그 변형을 테스트 하는 시험장비로써 장비 운용 중 만드렐 사이에 손가락 또는 신체 일부가 들어가지 않도록 주의 해야 합니다.
- 장비를 운용하여 테스트 샘플에 변형을 일으킬 때 무리한 힘을 가하면 장비 고장의 원인이 될 수 있습니다.
- 본 매뉴얼에서 명시하고 있는 샘플 판넬의 최대 두께를 넘어서는 샘플 테스트는 고장의 원인이 될 수 있습니다.
- 장비 운용 전/후 반드시 만드렐의 손상 유무를 육안으로 확인 한 후 사용 합니다.

## 2. PRODUCT DESCRIPTION

TQC 의 Cylindrical Bend Test 장비는 도장 샘플의 변형을 테스트하기 위한 최적의 퍼포먼스를 보여주기 위해 제작된 충격/변형 시험기 입니다. 벤딩 테스트에 의한 도장 표면의 인장력 그리고 부착력을 테스트 할 수 있습니다. TQC 의 Cylindrical Bend Test 장비는 국제 규격인 ISO 1519 의 표준 규격을 준수하여 제작/설계 되었습니다.

## 3. STANDARD

ISO 1519, Type 2 Bender. ISO 1512-ISO 1514-ISO 2808-ISO 3270

## 4. WHAT'S IN THE BOX ?

- TQC Cylindrical Bend Test 100 mm
- 만드렐 보관용 테스크 홀더
- 테스트용 만드렐 (2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 13, 16, 19, 20, 25, 32 mm)

## 5. PREPARATIONS

- 최대 100 X 150 사이즈의 테스트 판넬을 준비 합니다. 테스트 판넬의 최대 두께는 1mm 입니다. 테스트 판넬의 도장은 반드시 건조 후 테스트해 해야 합니다.
- 평평하고 경사가 없는 테이블 위에 측정기를 올려 놓고 측정기 왼쪽에 있는 테스트 휠을 눌러 테스트 합니다.

## 6. PERFORM A MEASUREMENT

### Remarks

- 측정에 사용되는 테스트 판넬, 도장의 두께, 건조 상태 그리고 대기조건에 따라 측정 결과가 달라질 수 있습니다. (ISO 1519 참조)
- 마찬가지로 이유로 ISO 1512-SIO 1514-ISO 2808-ISO 3270 을 참고해 주시길 바랍니다.
- 반복 측정시의 재연성을 확인 하기 위해 측정의 편차를 매 테스트 후 체크 합니다.



1. 측정기를 충분히 열어 사용을 원하는 만드렐을 삽입합니다. 프레스 롤러의 손잡이를 시계 반대 방향으로 돌립니다.



2. 만드렐의 뒤쪽으로 테스트 판넬을 삽입합니다. 클램프에 수직으로 판넬을 위치시킵니다. 이때 테스트 판넬에 도장 면은 벤딩 테스트를 한 후 테스트 표면을 확인할 수 있게끔 바깥쪽으로 향해 있어야 합니다.



3. 부드럽게 손잡이를 1 ~ 2 초간 눌러 테스트 판넬을 변형 시킵니다. 이와 같은 방법으로 테스트 판넬을 180°로 꺾을 수 있습니다.



4. 측정기에서 테스트가 완료된 판넬을 제거합니다. 이때 측정기에서 분리된 테스트 판넬의 형태를 보고 테스트 결과를 즉시 확인해야 합니다. 이는 시간의 경과에 따라 변형이 테스트 결과에 영향을 끼칠 수 있기 때문입니다.

## 7. MAINTENANCE

- 측정기는 반드시 평탄하고 안정적인 위치에 설치되어야 합니다.
- 사용 후 측정기 표면에 묻은 오염 물질을 제거하여 주십시오.
- 측정기의 세척 시 반드시 마른 걸레로 이물질을 제거 해야 하며, 이때 기계적인 세척 (각종 공구 및 연마기구를 사용한 오염 물질 제거) 은 피해야 합니다. 또한 세척 시 용해제를 사용하면 측정기 표면에 치명적인 손상을 입힐 수 있습니다.