



PL - POLSKA WERSJA.....	2
EN - ENGLISH VERSION.....	8
DE - DEUTSCHE VERSION.....	14
FR - VERSION FRANÇAISE	18
RU - РУССКАЯ ВЕРСИЯ.....	22
UA - УКРАЇНСЬКА ВЕРСІЯ	26
LT - LIETUVIŠKA VERSIJA	30
LV - LATVIEŠU VERSIJA	34
CZ - ČESKÁ VERZE.....	38
SK - SLOVENSKÁ VERZIA.....	42
HU - MAGYAR VÁLTOZAT	46
RO - VERSIUNEA ROMÂNĂ.....	50
ES - VERSIÓN EN ESPAÑOL	54
IT - VERSIONE ITALIANA.....	58
NL - NEDERLANDSE VERSIE.....	62
GR - ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΕΚΔΟΣΗ	66
PT - VERSÃO EM PORTUGUÊS	70

Miernik grubości lakieru LCD Tłumaczenie instrukcji oryginalnej

PL



Miernik grubości lakieru LCD

UWAGA!

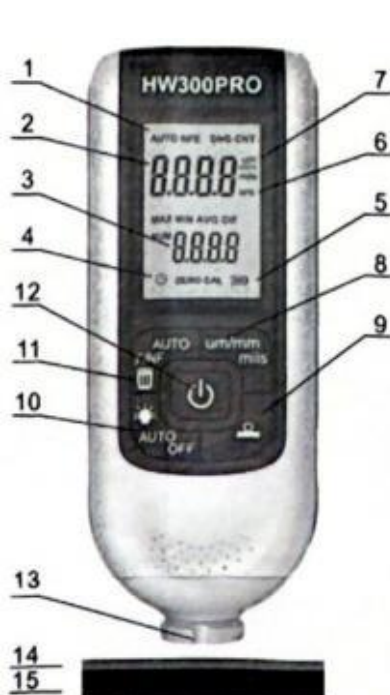
Zapoznaj się z treścią niniejszej instrukcji przed użyciem i zachowaj ją do dalszego użytkowania urządzenia.

Wyprodukowano dla:
GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k.
Kietlin, ul. Spacerowa 3,
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

PL - POLSKA WERSJA

KRÓTKIE WPROWADZENIE

Ten produkt służy głównie do pomiaru grubości nieprzewodzącej powłoki na metalowej powierzchni, a także grubości nieferromagnetycznej powłoki na ferromagnetycznym metalu (takim jak żelazo, nikiel, kobalt, itd.), np. grubości farby na powierzchni samochodu, grubości powłoki na metalowych częściach i tak dalej. Produkt posiada wbudowaną sondę działającą na zasadzie indukcji magnetycznej i prądów wirowych, która automatycznie identyfikuje mierzone metalowe podłoże. Wystarczy umieścić urządzenie na mierzonej powierzchni, a automatycznie obliczy grubość powłoki.



1. Tryb sondy: automatyczny (AUTO), indukcja magnetyczna (F), prądy wirowe (NFE).
2. Odczyt pomiaru.
3. Wyświetlanie statystyk: średnia, minimalna, maksymalna, liczba.
4. Instrukcja automatycznego wyłączenia.
5. Wskaźnik niskiego poziomu baterii.
6. Właściwości podłoża: Fe (żelazo), NFE (nieżelazne).
7. Przełączanie jednostek: mikron (μm), milimetr (mm), mil (mil).
8. Przycisk w górę: przełączanie jednostek.
9. Prawy przycisk: kalibracja zerowa, przełączanie między średnią, minimalną, maksymalną i liczbą.
10. Przycisk w dół: przełączanie podświetlenia, włączanie/wyłączanie automatycznego wyłączenia.
11. Lewy przycisk: przełączanie trybu sondy, czyszczenie statystyk.
12. Włącznik
13. Sonda
14. Standardowa folia kalibracyjna.
15. Podłoże do testowania.

Uwaga: jeśli wyświetlany jest symbol  bateria jest naładowana, jeśli  bateria jest prawie wyczerpana i należy ją wymienić.

INSTALACJA BATERII

Proszę przygotować 2 baterie AAA do wymiany. Rozmontować tylną część obudowy i wyjąć baterie. Upewnić się, że nowe baterie są zainstalowane zgodnie z kierunkiem wskazanym w komorze baterii.

POMIAR

Krok 1: Przygotować części do testowania.

Krok 2: Trzymać urządzenie co najmniej 2 cm od metalowego obiektu, nacisnąć przycisk włącznika, aby włączyć. Uwaga: sugeruje się, aby przed testowaniem wykonać kalibrację zerową zgodnie z instrukcją "kalibracja zerowa".

Krok 3: Umieścić sondę pionowo i szybko na powierzchni do zmierzenia, aż do usłyszenia dźwięku i wyświetlenia wartości na ekranie, następnie unieść sondę co najmniej 2 cm od części do zmierzenia i kontynuować kolejny pomiar. Uwaga: jeśli funkcja automatycznego wyłączenia jest włączona i żadna operacja nie jest wykonywana przez 3 minuty, urządzenie automatycznie się wyłączy.

KALIBRACJA

Miernik posiada dwie metody kalibracji:

Podstawowa kalibracja:

Podstawowa kalibracja powinna być przeprowadzona przy pierwszym użyciu, po długim okresie nieużywania lub przy wymianie mierzonego podłoża. Podstawowa kalibracja obejmuje 7 punktów kalibracji, jednostka kalibracji to mm.

- a. Przygotować 6 kawałków standardowych folii o grubościach: 0.04-0.06, 0.09-0.11, 0.22-0.28, 0.45-0.55, 1.90-2.00 mm.
- b. Przytrzymać przycisk w górę, następnie nacisnąć przycisk włącznika. Ekran LCD pokaże pełen ekran, a następnie po usłyszeniu dźwięku wyświetli 0.00 mm. W prawym dolnym rogu LCD pojawi się symbol CAL. Zwolnić przycisk w górę, aby wejść w ekran kalibracji.
- c. Delikatnie przycisnąć sondę do niepowlekanego aluminiowego podłoża. LCD wyświetli 0.00 i kalibracja zostanie wykonana dwukrotnie.
- d. Zdjąć sondę, LCD wyświetli 0.05 mm. Przeprowadzić drugi punkt kalibracji, delikatnie przycisnąć sondę do podłoża z kalibracyjną folią. Dostosować wyświetlaną wartość na LCD za pomocą przycisków w górę i w dół, a następnie usunąć sondę i kalibracja zostanie zakończona.

Kalibracja zerowa:

Aby poprawić dokładność testu, sugeruje się przeprowadzenie kalibracji zerowej:

- a. Przygotować niepowleczone podłoże do testowania.
- b. Przytrzymać prawy przycisk, aż usłyszymy dźwięk i na ekranie zacznie migać napis "zero calibration (ZERO)".
- c. Umieścić sondę pionowo na powierzchni niepowlekanego podłoża. Po usłyszeniu dźwięku ekran wyświetli "0", sondę można podnieść co najmniej 2 cm od podłoża, co oznacza zakończenie kalibracji zerowej.

PRZEŁĄCZANIE JEDNOSTEK

Nacisnąć przycisk w górę, aby przełączyć jednostki: mikrony (μm), milimetry (mm) i mile (mil).

PRZEŁĄCZANIE TRYBU SONDY

Nacisnąć przycisk w lewo, aby przełączyć tryb sondy. W trybie automatycznym (AUTO) urządzenie automatycznie przełącza sondę i mierzy. W trybie indukcji magnetycznej (F) urządzenie mierzy w trybie indukcji magnetycznej, odpowiednie do pomiaru ferromagnetycznego podłoża. W trybie prądów wirowych (N) urządzenie mierzy w trybie prądów wirowych, odpowiednie do pomiaru nieferromagnetycznego podłoża.

WYŚWIETLANIE STATYSTYK

- a. Nacisnąć prawy przycisk, aby przełączyć wyświetlanie statystyk (średnia, minimalna, maksymalna, liczba).
- b. Przytrzymać lewy przycisk przez około 3 sekundy, aby wyczyścić statystyki i rozpocząć od nowa. Urządzenie obsługuje do 50 danych statystycznych. Po osiągnięciu 50 najnowsze dane zastępują najstarsze, a wartość statystyczna jest aktualizowana automatycznie.

PODŚWIETLENIE

Nacisnąć przycisk w dół, aby włączyć lub wyłączyć podświetlenie.

AUTOMATYCZNE WYŁĄCZANIE

Przytrzymać przycisk w dół przez około 3 sekundy, aby włączyć lub wyłączyć funkcję automatycznego wyłączania. Jeśli funkcja automatycznego wyłączania jest włączona i nie jest przeprowadzana każda operacja przez 3 minuty, urządzenie automatycznie się wyłączy, oszczędzając baterie.



Dwie ostatnie cyfry roku naniesienia oznaczenia CE - 24

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Miernik grubości lakieru LCD, Typ: K02190, Model: HW300SPRO

spełnia wymagania Parlamentu Europejskiego i Rady:

- 2014/30/UE z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej

oraz norm EN 55032:2015+A11:2020, EN IEC 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3:2013/A1:2019, EN 55035:2017+A11:2020 jest zgodny z certyfikatem typu WE nr 22CTZ070027E01 z dnia 23.07.2022 wydanego przez Dongguan Zhongzhengtong Testing Technology Co., Ltd., Room 206 and Room 208, No. 8, Guancheng Section, Guanlong Road, Guancheng Street, Dongguan, Guangdong, China, TEL: (+86)769-22261862.

Niniejsza Deklaracja Zgodności WE traci swoją ważność, jeżeli produkt zostanie zmieniony lub przebudowany bez zgody producenta.

Za przygotowanie i przechowywanie dokumentacji technicznej odpowiada:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 07.06.2024

Miejsce i data wystawienia

Larysa Kowalczyk

Nazwisko, imię i stanowisko osoby upoważnionej



Karta Gwarancyjna

Data sprzedaży * Nabywca (imię i nazwisko / nazwa firmy) * * wypełnia sprzedawca (pieczęć i czytelny podpis sprzedawcy) UWAGA! Samowolne dokonanie wpisu do karty gwarancyjnej lub dokonanie jakichkolwiek zmian w istniejących wpisach jest równoznaczne z utratą praw gwarancyjnych.	Adres * Nazwa produktu * Model / Kod produktu * Oświadczam, że zapoznałem się z warunkami gwarancji i akceptuję poniżej wymienione warunki. Towar nie posiada żadnych widocznych wad oraz uszkodzeń. (czytelny podpis nabywcy)
---	---

Karta gwarancyjna jest ważna jedynie z dowodem zakupu

Gwarant GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k. z siedzibą w Kietlinie, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko, wpisana do rejestru przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego przez Sąd Rejonowy dla Łodzi Śródmieścia w Łodzi, XX Wydział Krajowego Rejestru Sądowego, pod numerem KRS 0000815242, posiadająca numer NIP 7722420459 udziela Kupującemu gwarancji na sprawne działanie wprowadzanych przez siebie do obrotu produktów na następujących zasadach:

I. OKRES GWARANCJI

- Okres ochrony gwarancyjnej rozpoczyna się w dniu zakupu/wydania towaru i wynosi:
 - zakup konsumencki - 2 lata: dla wszystkich urządzeń objętych ochroną gwarancyjną, z wyjątkiem akumulatorów, na które udzielamy 6-miesięcznej gwarancji
 - zakup komercyjny - 1 rok: dla wszystkich urządzeń objętych ochroną gwarancyjną, z wyjątkiem akumulatorów, na które udzielamy 6-miesięcznej gwarancji
- Zakup konsumencki w rozumieniu ustawy z dnia 30 maja 2014r. o prawach konsumenta. (Dz.U. 2014 poz. 827) jest to zakup dokonywany przez osobę fizyczną dokonującą z przedsiębiorcą czynności prawnej niezwiązanej bezpośrednio z jej działalnością gospodarczą lub zawodową.
- Okres gwarancji nie wydłuża się z powodu świadczenia gwarancyjnego. Obowiązuje to także dla wymienionych lub naprawionych części. Naprawy przypadające po upływie okresu gwarancji są odpłatne.
- Na wykonane naprawy odpłatne gwarant udziela 3 miesięcznej gwarancji pod warunkiem dokonania naprawy w warsztacie gwaranta.

II. OBOWIĄZKI GWARANTA

- Gwarancja - stanowi zobowiązanie gwaranta do nieodpłatnego usunięcia wad fizycznych wyrobu (materiałowych, montażowych).
- Gwarant za pośrednictwem centralnego punktu serwisowego ustosunkuje się do zgłaszanych przez reklamującego roszczeń w terminie 14 dni od przyjęcia urządzenia do serwisu, a usunięcie wady w przypadku jej zakwalifikowania do bezpłatnej obsługi gwarancyjnej nastąpi nie później niż w ciągu 30 dni od przyjęcia urządzenia do serwisu.
- Okres naprawy może ulec wydłużeniu w przypadku konieczności pozyskania części zamiennych.

III. WARUNKI GWARANCJI

- Gwarancja obejmuje wszystkie uszkodzenia powstałe w okresie obowiązywania gwarancji wynikające z ujawnienia się w tym okresie ukrytych wad materiałowych, montażowych lub technologicznych.
- Gwarancji nie podlegają uszkodzenia urządzenia powstałe z powodu:
 - niewłaściwego transportu i magazynowania;
 - niezgodnej z instrukcjami instalacji, uruchomienia, eksploatacji i konserwacji, oraz w przypadku niewłaściwego doboru narzędzia/osprzętu;
 - działania czynników zewnętrznych lub osób trzecich, w szczególności: działania siły wyższej (piorun, pożar, powódzie, trzęsienia ziemi, działania wojenne, zamieszki i zamachy);
 - innych uszkodzeń powstałych nie z winy producenta
- Gwarancja traci ważność w przypadku: zmian konstrukcyjnych lub przeróbek dokonanych przez użytkownika, prób napraw i regulacji nieprzewidzianych w instrukcji obsługi, zaniechania przeglądów eksploatacyjno-konserwacyjnych, stosowania nieodpowiednich części zamiennych i materiałów eksploatacyjnych.

4. Gwarancją nie są objęte elementy eksploatacyjne oraz ulegające zużyciu w trakcie okresu obowiązywania gwarancji, takie jak:
- elementy eksploatacyjne: bębny i szczęki sprzęgła, filtry, głowice żyłkowe, koła, linki rozrusznika, listwy tnące, łańcuchy tnące i prowadnice, noże tnące, paski napędowe, sprzęgła i tarcze cierne, śruby bezpieczeństwa, świece zapłonowe, tarcze, żarówki;
 - elementy silnika: cylindry, łożyska, membrany gaźników, panewki, pierścienie, tłoki, wał korbowy;
 - elementy skrzyni biegów/przekładni: koła zębate, łańcuchy, pompy hydrauliczne;
 - pozostałe elementy eksploatacyjne: amortyzatory, bezpieczniki przeciążeniowe, cięgna i linki sterujące, koła zębate, łożyska, panewki, piasty noża, szczotki węglowe, wpusty zabezpieczające;
 - elementy niewymienione w niniejszej karcie gwarancyjnej, a które w sposób oczywisty zużywają się w trakcie pracy.
5. Wymienione w ramach naprawy gwarancyjnej części zamienne są własnością gwaranta.
6. W zakres naprawy gwarancyjnej nie wchodzi czynności regulacyjne oraz konserwacyjne. Serwis ma prawo pobrać opłatę za dokonanie czynności konserwacyjnych, które należą do obowiązków użytkownika, a wymagają ich dokonania przed przystąpieniem do naprawy.
7. Gwarancja nie obejmuje ewentualnych szkód wyrządzonych bezpośrednio lub pośrednio osobom lub rzeczom z powodu usterek w urządzeniu lub wynikłych z przedłużonego przestoju pracy urządzenia.
8. Ewentualne uszkodzenia powstałe podczas transportu powinny zostać natychmiastowo zgłoszone przewoźnikowi pod groźbą utraty gwarancji.
9. Gwarancja ta jest oferowana dodatkowo i nie ogranicza praw określonych przez obecne i przyszłe ustawy. W szczególności nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawiesza uprawnień wynikających z tytułu przepisów o rękojmi za wady fizyczne rzeczy.

IV. ZGŁOSZENIE GWARANCYJNE

1. Naprawy gwarancyjne na terenie Polski wykonywane są wyłącznie przez Serwis GEKO
2. Warunkiem skorzystania ze świadczeń gwarancyjnych jest zgłoszenie reklamacji i dostarczenie przez nabywcę kompletnego urządzenia z całym osprzętem (np. łańcuch tnący, prowadnica, tarcza tnąca, noże, głowica żyłkowa, szelki) **wraz z dokumentem zakupu lub innym dokumentem potwierdzającym zakup.**
3. Zgłoszenia naprawy gwarancyjnej dokonuje się na formularzu „PROTOKÓŁ/ZLECENIE NAPRAWY” dołączonym do niniejszej umowy gwarancyjnej. Formularz protokołu można również pobrać ze strony internetowej: <http://b2b.geko.pl>. Protokół musi w szczególności zawierać dokładny opis usterki lub niesprawności urządzenia. Zgłaszający reklamację winien również podać w celach korespondencyjnych swoje dane osobowe: imię i nazwisko, adres, nr telefonu.
4. W przypadku niespełnienia któregośkolwiek warunku określonego 2 i 3, przyjmujący reklamację ma prawo odmówić przyjęcia urządzenia do naprawy i zwrócić do zgłaszającego na jego koszt.
5. W przypadku stwierdzenia wady urządzenia wraz z wymienionymi wyżej dokumentami należy przekazać do miejsca zakupu lub przesłać do centralnego punktu serwisowego GEKO na adres: GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k., ul. Spacerowa 3, 97-500 Kietlin.
6. W przypadku wysyłki do punktu serwisowego nabywca jest zobowiązany przesyłkę właściwie opakować, a także oddać ją Kurierowi w stanie umożliwiającym jej prawidłowy transport (należy usunąć płyny eksploatacyjne). W szczególności opakowanie powinno: być odpowiednio zamknięte, uniemożliwiające dostęp do zawartości przesyłki osobom niepowołanym; być odpowiednio wytrzymałe stosownie do wagi i zawartości przesyłki; posiadać zabezpieczenia wewnętrzne, uniemożliwiające przemieszczanie się zawartości przesyłki.
7. Nabywca nie może żądać naprawy uszkodzonego urządzenia w miejscu użytkowania, nawet jeżeli urządzenie jest objęte obsługą gwarancyjną.
8. Urządzenie należy dostarczyć do reklamacji czyste. Konieczność oczyszczenia narzędzia - w celach naprawy w serwisie - jest usługą płatną.
9. W przypadku naprawy odpłatnej lub nieuzasadnionego zgłoszenia reklamujący ponosi koszt weryfikacji uszkodzenia, ewentualnej naprawy oraz koszty związane ze spedycją.
10. Naprawy pozagwarancyjne (odpłatne) są realizowane w oparciu o indywidualne uzgodnienia reklamującego z serwisem.
11. Aktualny cennik usług serwisowych można uzyskać pod numerem telefonu (+48) 698-642-358 lub drogą mailową: serwis@geko.pl
12. W sprawach nieuregulowanych warunkami niniejszej Karty Gwarancyjnej zastosowanie mają odpowiednie przepisy Kodeksu Cywilnego.

Informacja na Temat Przetwarzania Danych Osobowych W Celu Realizacji Gwarancji I Naprawy Serwisowej

Administratorem danych osobowych przetwarzanych w celu świadczenia gwarancji jest Gwarant (GEKO Sp. z o.o. Sp.k, email: geko@geko.pl, nr tel. (+48) 44 682 40 04). Pełna informacja na temat przetwarzania danych i praw, jakie Państwu przysługują dostępna jest na stronie: <https://b2b.geko.pl/polityka-prywatnosci>

LCD Paint Thickness Gauge

Translation of the original instructions

EN



LCD Paint Thickness Gauge

ATTENTION!

Read this manual before use and keep it for future reference.

Produced for:
GEKO Limited Liability Company Sp.k.
Kietlin, Spacerowa Street 3,
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

EN - ENGLISH VERSION

SHORT INTRODUCTION

This product is primarily used to measure the thickness of non-conductive coatings on metal surfaces, as well as the thickness of non-ferromagnetic coatings on ferromagnetic metals (such as iron, nickel, cobalt, etc.). This product measures the paint thickness of a car's surface, the coating thickness of metal parts, and so on. It has a built-in probe based on magnetic induction and eddy current, which automatically identifies the metal substrate being measured. Simply place the device on the surface to be measured, and it will automatically calculate the coating thickness.



1. Probe mode: automatic (AUTO), magnetic induction (F), eddy currents (NFE).
2. Reading the measurement.
3. Display statistics: average, minimum, maximum, count.
4. Automatic shutdown instructions.
5. Low battery indicator.
6. Substrate properties: Fe (iron), NFE (non-ferrous).
7. Switching units: micron (μm), millimeter (mm), mil (mil).
8. Up button: Switch units.
9. Right button: zero calibration, toggle between average, minimum, maximum and count.
10. Down button: toggle backlight, turn on/off auto power off.
11. Left button: toggle probe mode, clear statistics.
12. Switch
13. Probe
14. Standard calibration foil.
15. Testing substrate.

Note: If the symbol is displayed , the battery is charged, and if  then the battery is almost empty and needs to be replaced.

BATTERY INSTALLATION

Please prepare 2 AAA batteries for replacement. Disassemble the back cover and remove the batteries. Make sure the new batteries are installed according to the orientation indicated in the battery compartment.

MEASUREMENT

Step 1: Prepare parts for testing.

Step 2: Keep the device at least 2cm away from the metal object, press the power button to turn on. Note: It is suggested to perform zero calibration before testing according to the "Zero Calibration" instruction. Step 3: Place the probe vertically and quickly on the surface to be measured until a beep is heard and the value is displayed on the screen, then raise the probe at least 2cm away from the part to be measured and continue the next measurement. Note: If the auto-off function is enabled and no operation is performed for 3 minutes, the device will automatically turn off.

CALIBRATION

The meter has two calibration methods:

Basic calibration:

Basic calibration should be performed upon first use, after a long period of non-use, or when replacing the measured substrate. Basic calibration includes 7 calibration points, with the calibration unit being mm.

- a. Prepare 6 pieces of standard foil with thicknesses: 0.04-0.06, 0.09-0.11, 0.22-0.28, 0.45-0.55, 1.90-2.00 mm.
- b. Hold the up button, then press the power button. The LCD screen will show full screen, then display 0.00 mm after hearing a beep. The CAL symbol will appear in the lower right corner of the LCD. Release the up button to enter the calibration screen.
- c. Gently press the probe onto the bare aluminum substrate. The LCD will display 0.00 and the calibration will be performed twice.
- d. Remove the probe, the LCD will display 0.05mm. Carry out the second calibration point, gently press the probe onto the substrate with the calibration film. Adjust the displayed value on the LCD using the up and down buttons, then remove the probe and the calibration is complete.

Zero calibration:

To improve the accuracy of the test, it is suggested to perform a zero calibration:

- a. Prepare an uncoated substrate for testing.
- b. Hold down the right button until you hear a beep and the text "zero calibration (ZERO)" flashes on the screen.
- c. Place the probe vertically on the surface of the uncoated substrate. After hearing a beep, the screen will display "0", the probe can be lifted at least 2 cm from the substrate, which indicates the completion of zero calibration.

UNIT SWITCHING

Press the up button to toggle between units: microns (μm), millimeters (mm), and miles (mil).

PROBE MODE TOGGLE

Press the left button to switch the probe mode. In automatic mode (AUTO), the device automatically switches the probe and measures. In magnetic induction mode (F), the device measures in magnetic induction mode, suitable for measuring ferromagnetic substrates. In eddy current mode (N), the device measures in eddy current mode, suitable for measuring non-ferromagnetic substrates.

DISPLAYING STATISTICS

- a. Press the right button to toggle the statistics display (average, minimum, maximum, count).
- b. Hold down the left button for about 3 seconds to clear the statistics and start over. The device supports up to 50 statistics. Once 50 are reached, the newest data replaces the oldest, and the statistics are updated automatically.

BACKLIGHT

Press the down button to turn the backlight on or off.

AUTOMATIC SHUT-OFF

Hold down the down button for about 3 seconds to enable or disable the auto-off function. If the auto-off function is enabled and no operation is performed for 3 minutes, the device will automatically turn off to conserve battery life.



The last two digits of the year of application of the CE marking - 24

EC DECLARATION OF CONFORMITY

LCD Paint Thickness Gauge, Type: K02190, Model: HW300SPRO

meets the requirements of the European Parliament and the Council:

- 2014/30/EU of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility

and standards EN 55032:2015+A11:2020, EN IEC 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3:2013/A1:2019, EN

55035:2017+A11:2020 complies with EC type certificate No. 22CTZ070027E01 dated 23/07/2022 issued by Dongguan Zhongzhengtong Testing Technology Co., Ltd., Room 206 and Room 208, No. 8, Guancheng Section, Guanlong Road, Guancheng Street, Dongguan, Guangdong, China, TEL: (+86)769-22261862.

This EC Declaration of Conformity becomes invalid if the product is changed or rebuilt without the manufacturer's consent.

The following persons are responsible for preparing and storing technical documentation:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 07/06/2024

Place and date of issue

Larysa Kowalczyk

Surname, name and position of the authorized person



Warranty Card

Date of sale * Buyer (name and surname / company name) * * completed by the seller (seller's stamp and legible signature) NOTE! Making any unauthorized entries in the warranty card or making any changes to existing entries is equivalent to loss of warranty rights.	Address * Product name * Model / Product Code * I declare that I have read the warranty terms and conditions and accept them as listed below. The product has no visible defects or damage. (legible signature of the buyer) The warranty card is only valid with proof of purchase.
--	--

Guarantor GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k. with its registered office in Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko, entered into the register of entrepreneurs of the National Court Register by the District Court for Łódź Śródmieście in Łódź, XX Division of the National Court Register, under the KRS number 0000815242, and the Tax Identification Number (NIP) 7722420459, grants the Buyer a guarantee for the efficient operation of the products it introduces to the market on the following terms:

I. WARRANTY PERIOD

1. The warranty period begins on the date of purchase/delivery of the goods and is:
 - a. consumer purchase - 2 years: for all devices covered by warranty, except batteries, for which we provide a 6-month warranty
 - b. commercial purchase - 1 year: for all devices covered by warranty, except batteries, for which we provide a 6-month warranty
3. A consumer purchase within the meaning of the Act of 30 May 2014 on Consumer Rights (Journal of Laws of 2014, item 827) is a purchase made by a natural person entering into a legal transaction with an entrepreneur that is not directly related to their business or professional activity.
4. The warranty period is not extended due to warranty service. This also applies to replaced or repaired parts. Repairs due after the warranty period are subject to a fee.
5. The guarantor provides a 3-month warranty for paid repairs provided that the repair is performed at the guarantor's workshop.

II. OBLIGATIONS OF THE GUARANTOR

1. Warranty - constitutes the guarantor's obligation to remove physical defects of the product (material, assembly) free of charge.
2. The Guarantor, through the central service point, will respond to the claims submitted by the complainant within 14 days of accepting the device for service, and the removal of the defect if it qualifies for free warranty service will take place no later than within 30 days of accepting the device for service.
3. The repair period may be extended if it is necessary to obtain spare parts.

III. WARRANTY CONDITIONS

1. The warranty covers all damages occurring during the warranty period resulting from the discovery of hidden material, assembly or technological defects during that period.
2. The warranty does not cover damage to the device resulting from:
 - a. improper transport and storage;
 - b. inconsistent with the installation, commissioning, operation and maintenance instructions, and in the event of incorrect selection of tools/accessories;
 - c. the actions of external factors or third parties, in particular: force majeure (lightning, fire, floods, earthquakes, acts of war, riots and attacks);
 - d. other damages that are not the fault of the manufacturer
3. The warranty becomes invalid in the event of: structural changes or modifications made by the user, attempted repairs and adjustments not specified in the operating instructions, failure to carry out operational and maintenance inspections, use of inappropriate spare parts and consumables.

4. The warranty does not cover consumables and items that wear out during the warranty period, such as:
- consumables: clutch drums and shoes, filters, trimmer heads, wheels, starter cables, cutter bars, cutting chains and guides, cutting knives, drive belts, clutches and friction discs, safety screws, spark plugs, discs, light bulbs;
 - engine components: cylinders, bearings, carburettor diaphragms, bearings, rings, pistons, crankshaft;
 - gearbox/transmission components: gears, chains, hydraulic pumps;
 - other operating elements: shock absorbers, overload fuses, control rods and cables, gears, bearings, bushings, knife hubs, carbon brushes, safety grooves;
 - elements not mentioned in this warranty card and which are obviously subject to wear during operation.
5. Spare parts replaced during warranty repairs are the property of the guarantor.
6. Warranty repairs do not include adjustments or maintenance. The service center has the right to charge a fee for any maintenance that is the user's responsibility and requires completion before the repair can begin.
7. The warranty does not cover any damage caused directly or indirectly to persons or property due to faults in the device or resulting from prolonged downtime of the device.
8. Any damage incurred during transport must be reported to the carrier immediately under penalty of loss of warranty.
9. This warranty is offered in addition to and does not limit the rights specified in current and future laws. In particular, it does not exclude, limit, or suspend rights arising from the provisions on warranty for physical defects.

IV. WARRANTY NOTICE

1. Warranty repairs in Poland are performed exclusively by GEKO Service.
2. The condition for benefiting from the warranty is to submit a complaint and deliver the complete device with all accessories (e.g. cutting chain, guide bar, cutting disc, knives, trimmer head, harness) **together with the purchase document or other document confirming the purchase.**
3. Warranty repair requests should be submitted using the "REPORT/REPAIR ORDER" form attached to this warranty agreement. The report form can also be downloaded from the website: <http://b2b.geko.pl>. The report must include a detailed description of the fault or malfunction of the device. The complainant should also provide their personal information for correspondence purposes: name, address, and telephone number.
4. If any of the conditions specified in 2 and 3 are not met, the person accepting the complaint has the right to refuse to accept the device for repair and return it to the complainant at his expense.
5. If a defect is found, the device together with the above-mentioned documents should be returned to the place of purchase or sent to the central GEKO service point at the following address: GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k., ul. Spacerowa 3, 97-500 Kietlin.
6. If shipping to a service point, the buyer is obligated to properly package the shipment and return it to the courier in a condition that allows for proper transport (operating fluids must be removed). In particular, the packaging should: be properly sealed to prevent unauthorized access to the contents of the shipment; be adequately durable for the weight and contents of the shipment; and have internal security features to prevent movement of the contents of the shipment.
7. The buyer cannot demand repair of the damaged device at the place of use, even if the device is covered by warranty.
8. The device must be delivered clean for warranty claims. Cleaning the device for service purposes is a paid service.
9. In the event of a paid repair or an unjustified complaint, the person filing the complaint shall bear the cost of verifying the damage, any repairs, and the costs associated with shipping.
10. Post-warranty repairs (paid) are carried out based on individual arrangements between the complainant and the service center.
11. The current price list of service services can be obtained by calling (+48) 698-642-358 or by e-mail: serwis@geko.pl
12. In matters not regulated by the terms of this Warranty Card, the relevant provisions of the Civil Code shall apply.

Information on the Processing of Personal Data for the Purpose of Warranty and Repair Service

The controller of personal data processed for the purpose of providing the warranty is the Guarantor (GEKO Sp. z o. o. Sp.k., email: geko@geko.pl, tel. (+48) 44 682 40 04). Full information on data processing and your rights is available at: <https://b2b.geko.pl/polityka-prywatnosci>

LCD-Lackdickenmesser

Übersetzung der Originalanweisungen

DE



LCD-Lackdickenmesser

ACHTUNG!

Lesen Sie diese Bedienungsanleitung vor Gebrauch und bewahren Sie sie zum späteren Nachschlagen auf.

Produziert für:
GEKO Limited Liability Company Sp.k.
Kietlin, Spacerowa Straße 3,
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

DE - DEUTSCHE VERSION

KURZE EINLEITUNG

Dieses Produkt dient primär zur Messung der Dicke nichtleitender Beschichtungen auf Metalloberflächen sowie der Dicke nichtferromagnetischer Beschichtungen auf ferromagnetischen Metallen (wie Eisen, Nickel, Kobalt usw.). Es misst beispielsweise die Lackdicke von Autolacken oder die Beschichtungsdicke von Metallteilen. Die integrierte Sonde basiert auf magnetischer Induktion und Wirbelstrommessung und erkennt das zu messende Metallsubstrat automatisch. Das Gerät wird einfach auf die zu messende Oberfläche aufgesetzt und berechnet automatisch die Beschichtungsdicke.



1. Sondenmodus: automatisch (AUTO), magnetische Induktion (F), Wirbelströme (NFE).
2. Ablesen des Messwerts.
3. Statistiken anzeigen: Durchschnitt, Minimum, Maximum, Anzahl.
4. Anweisungen zum automatischen Abschalten.
5. Anzeige für niedrigen Batteriestand.
6. Substrateigenschaften: Fe (Eisen), NFE (Nichteisenmetalle).
7. Schalteinheiten: Mikron (μm), Millimeter (mm), Mil (mil).
8. Aufwärtstaste: Einheiten umschalten.
9. Rechte Taste: Nullpunktkalibrierung, Umschalten zwischen Durchschnitt, Minimum, Maximum und Anzahl.
10. Abwärtstaste: Hintergrundbeleuchtung umschalten, automatische Abschaltung ein-/ausschalten.
11. Linke Taste: Sondenmodus umschalten, Statistiken löschen.
12. Schalter
13. Sonde
14. Standardkalibrierungsfolie.
15. Prüfung des Substrats.

Aufmerksamkeit:

-  Dieses Symbol wird angezeigt, wenn der Akku geladen ist.
-  Dieses Symbol wird angezeigt, wenn die Batterie fast leer ist und ausgetauscht werden muss.

BATTERIEEINBAU

Bitte halten Sie zwei AAA-Batterien zum Austausch bereit. Entfernen Sie die Rückseite und entnehmen Sie die Batterien. Achten Sie darauf, die neuen Batterien gemäß der im Batteriefach angegebenen Ausrichtung einzulegen.

MESSUNG

Schritt 1: Teile für die Prüfung vorbereiten.

Schritt 2: Halten Sie das Gerät mindestens 2 cm vom Metallgegenstand entfernt und drücken Sie den Ein-/Ausschalter, um es einzuschalten. Hinweis: Es wird empfohlen, vor der Messung eine Nullpunktkalibrierung gemäß der Anleitung „Nullpunktkalibrierung“ durchzuführen. Schritt 3: Setzen Sie die Sonde senkrecht und zügig auf die zu messende Oberfläche, bis ein Signalton ertönt und der Messwert auf dem Display angezeigt wird. Heben Sie die Sonde anschließend mindestens 2 cm vom Messobjekt entfernt an und fahren Sie mit der nächsten Messung fort. Hinweis: Wenn die automatische Abschaltfunktion aktiviert ist und 3 Minuten lang keine Bedienung erfolgt, schaltet sich das Gerät automatisch aus.

KALIBRIERUNG

Das Messgerät verfügt über zwei Kalibrierungsmethoden:

Grundlegende Kalibrierung:

Die Basiskalibrierung sollte bei der ersten Verwendung, nach längerer Nichtbenutzung oder beim Austausch des Messsubstrats durchgeführt werden. Die Basiskalibrierung umfasst 7 Kalibrierpunkte; die Kalibriereinheit ist Millimeter.

- a. Bereiten Sie 6 Stücke Standardfolie mit folgenden Dicken vor: 0,04-0,06, 0,09-0,11, 0,22-0,28, 0,45-0,55, 1,90-2,00 mm.
- b. Halten Sie die Aufwärtstaste gedrückt und drücken Sie anschließend die Ein-/Aus-Taste. Das LCD-Display zeigt zunächst den Vollbildmodus an und zeigt nach einem Signalton „0,00 mm“ an. Das CAL-Symbol erscheint in der unteren rechten Ecke des Displays. Lassen Sie die Aufwärtstaste los, um in den Kalibrierungsmodus zu gelangen.
- c. Drücken Sie die Sonde vorsichtig auf das blanke Aluminiumsubstrat. Das LCD-Display zeigt 0,00 an, und die Kalibrierung wird zweimal durchgeführt.
- d. Entfernen Sie die Sonde. Das LCD-Display zeigt 0,05 mm an. Führen Sie den zweiten Kalibrierungspunkt durch, indem Sie die Sonde vorsichtig auf das Substrat mit der Kalibrierfolie drücken. Stellen Sie den angezeigten Wert auf dem LCD-Display mithilfe der Auf- und Ab-Tasten ein. Entfernen Sie anschließend die Sonde. Die Kalibrierung ist nun abgeschlossen.

Nullpunktkalibrierung:

Um die Genauigkeit des Tests zu verbessern, wird empfohlen, eine Nullpunktkalibrierung durchzuführen:

- a. Bereiten Sie ein unbeschichtetes Substrat für die Prüfung vor.
- b. Halten Sie die rechte Taste gedrückt, bis Sie einen Piepton hören und der Text „Nullpunktkalibrierung (NULL)“ auf dem Bildschirm blinkt.
- c. Platzieren Sie die Sonde senkrecht auf der Oberfläche des unbeschichteten Substrats. Nach einem Signalton erscheint „0“ auf dem Display. Die Sonde kann nun mindestens 2 cm vom Substrat abgehoben werden. Dies signalisiert den Abschluss der Nullpunktkalibrierung.

EINHEITENUMSCHALTUNG

Drücken Sie die Aufwärtstaste, um zwischen den Einheiten umzuschalten: Mikron (μm), Millimeter (mm) und Meilen (mil).

SONDENMODUS-UMSCHALTUNG

Drücken Sie die linke Taste, um den Messmodus umzuschalten. Im Automatikmodus (AUTO) schaltet das Gerät die Sonde automatisch um und führt die Messung durch. Im Magnetinduktionsmodus (F) misst das Gerät mittels Magnetinduktion und eignet sich zur Messung ferromagnetischer Substrate. Im Wirbelstrommodus (N) misst das Gerät mittels Wirbelstrom und eignet sich zur Messung nicht-ferromagnetischer Substrate.

ANZEIGEN VON STATISTIKEN

- a. Drücken Sie die rechte Taste, um die Statistikanzeige umzuschalten (Durchschnitt, Minimum, Maximum, Anzahl).
- b. Halten Sie die linke Taste etwa 3 Sekunden lang gedrückt, um die Statistiken zu löschen und von vorn zu beginnen. Das Gerät unterstützt bis zu 50 Statistiken. Sobald 50 erreicht sind, werden die ältesten Daten durch die neuesten ersetzt und die Statistiken automatisch aktualisiert.

HINTERGRUNDBELEUCHTUNG

Drücken Sie die Abwärtstaste, um die Hintergrundbeleuchtung ein- oder auszuschalten.

AUTOMATISCHE ABSCHALTUNG

Halten Sie die Abwärtstaste etwa 3 Sekunden lang gedrückt, um die automatische Abschaltfunktion zu aktivieren oder zu deaktivieren. Wenn die automatische Abschaltfunktion aktiviert ist und 3 Minuten lang keine Bedienung erfolgt, schaltet sich das Gerät automatisch aus, um die Akkulaufzeit zu verlängern.



Die letzten beiden Ziffern des Jahres der CE-Kennzeichnung – 24

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

LCD-Lackdickenmesser, Typ: K02190, Modell: HW300SPRO

erfüllt die Anforderungen des Europäischen Parlaments und des Rates:

- 2014/30/EU vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit

und Normen EN 55032:2015+A11:2020, EN IEC 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3:2013/A1:2019, EN 55035:2017+A11:2020 entspricht der EG-Baumusterzulassung Nr. 22CTZ070027E01 vom 23.07.2022, ausgestellt von Dongguan Zhongzhengtong Testing Technology Co., Ltd., Raum 206 und Raum 208, Nr. 8, Guancheng Section, Guanlong Road, Guancheng Street, Dongguan, Guangdong, China, TEL: (+86)769-22261862.

Diese EG-Konformitätserklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn das Produkt ohne Zustimmung des Herstellers verändert oder umgebaut wird.

Folgende Personen sind für die Erstellung und Aufbewahrung der technischen Dokumentation verantwortlich:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa-Straße 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 07.06.2024

Ausstellungsort und -datum

Larysa Kowalczyk

Nachname, Vorname und Position der befugten Person

Jauge d'épaisseur de peinture LCD Traduction des instructions originales

FR



Jauge d'épaisseur de peinture LCD

ATTENTION !

Veuillez lire ce manuel avant utilisation et le conserver pour référence ultérieure.

Produit pour :
GEKO Limited Liability Company Sp.k.
Kietlin, rue Spacerowa 3,
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

FR - VERSION FRANÇAISE

BRÈVE INTRODUCTION

Ce produit est principalement utilisé pour mesurer l'épaisseur des revêtements non conducteurs sur les surfaces métalliques, ainsi que l'épaisseur des revêtements non ferromagnétiques sur les métaux ferromagnétiques (tels que le fer, le nickel, le cobalt, etc.). Il permet de mesurer l'épaisseur de la peinture d'une carrosserie automobile, l'épaisseur du revêtement de pièces métalliques, etc. Doté d'une sonde intégrée basée sur l'induction magnétique et les courants de Foucault, il identifie automatiquement le substrat métallique à mesurer. Il suffit de placer l'appareil sur la surface à mesurer pour qu'il calcule automatiquement l'épaisseur du revêtement.



1. Mode de sonde : automatique (AUTO), induction magnétique (F), courants de Foucault (NFE).
2. Lecture de la mesure.
3. Afficher les statistiques : moyenne, minimum, maximum, nombre.
4. Instructions d'arrêt automatique.
5. Indicateur de batterie faible.
6. Propriétés du substrat : Fe (fer), NFE (non ferreux).
7. Unités de commutation : micron (μm), millimètre (mm), mil (mil).
8. Bouton Haut : Changer d'unité.
9. Bouton droit : étalonnage du zéro, bascule entre moyenne, minimum, maximum et nombre.
10. Bouton Bas : active/désactive le rétroéclairage, active/désactive l'arrêt automatique.
11. Bouton gauche : basculer le mode sonde, effacer les statistiques.
12. Interrupteur
13. Sonde
14. Feuille d'étalonnage standard.
15. Test du substrat.

Attention:

-  Ce symbole s'affiche lorsque la batterie est chargée.
-  Ce symbole s'affiche lorsque la batterie est presque vide et doit être remplacée.

INSTALLATION DE LA BATTERIE

Veuillez vous munir de 2 piles AAA pour le remplacement. Démontez le couvercle arrière et retirez les piles. Assurez-vous d'installer les nouvelles piles en respectant le sens indiqué dans le compartiment à piles.

MESURES

Étape 1 : Préparer les pièces pour les tests.

Étape 2 : Maintenez l'appareil à au moins 2 cm de l'objet métallique, puis appuyez sur le bouton d'alimentation pour l'allumer. Remarque : Il est conseillé d'effectuer un étalonnage du zéro avant tout test, conformément aux instructions « Étalonnage du zéro ». Étape 3 : Placez la sonde verticalement et rapidement sur la surface à mesurer jusqu'à entendre un bip et voir la valeur s'afficher à l'écran. Relevez ensuite la sonde d'au moins 2 cm et poursuivez la mesure. Remarque : Si la fonction d'arrêt automatique est activée et qu'aucune opération n'est effectuée pendant 3 minutes, l'appareil s'éteindra automatiquement.

ÉTALONNAGE

L'appareil dispose de deux méthodes d'étalonnage :

Étalonnage de base :

Un étalonnage de base doit être effectué lors de la première utilisation, après une longue période d'inutilisation ou lors du remplacement du substrat mesuré. Cet étalonnage comprend 7 points de calibration, l'unité de mesure étant le millimètre.

- Préparez 6 morceaux de feuille standard avec des épaisseurs : 0,04-0,06, 0,09-0,11, 0,22-0,28, 0,45-0,55, 1,90-2,00 mm.
- Maintenez le bouton haut enfoncé, puis appuyez sur le bouton marche/arrêt. L'écran LCD s'affichera en plein écran, puis indiquera 0,00 mm après un bip. Le symbole CAL apparaîtra dans le coin inférieur droit de l'écran LCD. Relâchez le bouton haut pour accéder à l'écran d'étalonnage.
- Appuyez délicatement la sonde sur le substrat en aluminium nu. L'écran LCD affichera 0,00 et l'étalonnage sera effectué deux fois.
- Retirez la sonde ; l'écran LCD affichera 0,05 mm. Procédez au second point d'étalonnage : appuyez délicatement la sonde sur le substrat recouvert du film d'étalonnage. Ajustez la valeur affichée sur l'écran LCD à l'aide des boutons haut et bas, puis retirez la sonde. L'étalonnage est terminé.

Calibrage zéro :

Pour améliorer la précision du test, il est suggéré d'effectuer un étalonnage du zéro :

- Préparer un substrat non revêtu pour les essais.
- Maintenez le bouton droit enfoncé jusqu'à ce que vous entendiez un bip et que le texte « étalonnage zéro (ZERO) » clignote sur l'écran.
- Placez la sonde verticalement sur la surface du substrat non revêtu. Après un signal sonore, l'écran affichera « 0 ». La sonde peut alors être soulevée d'au moins 2 cm du substrat, ce qui indique que l'étalonnage du zéro est terminé.

COMMUTATION D'UNITÉ

Appuyez sur le bouton haut pour basculer entre les unités : microns (μm), millimètres (mm) et miles (mil).

BASCULE DU MODE SONDE

Appuyez sur le bouton gauche pour changer de mode de mesure. En mode automatique (AUTO), l'appareil sélectionne et effectue les mesures automatiquement. En mode induction magnétique (F), l'appareil mesure par induction magnétique ; ce mode est adapté aux substrats ferromagnétiques. En mode courants de Foucault (N), l'appareil mesure par courants de Foucault ; ce mode est adapté aux substrats non ferromagnétiques.

AFFICHAGE DES STATISTIQUES

- Appuyez sur le bouton droit pour basculer entre l'affichage des statistiques (moyenne, minimum, maximum, nombre).
- Maintenez le bouton gauche enfoncé pendant environ 3 secondes pour effacer les statistiques et recommencer. L'appareil peut stocker jusqu'à 50 statistiques. Une fois ce nombre atteint, les données les plus récentes remplacent les plus anciennes et les statistiques sont mises à jour automatiquement.

RÉTROÉCLAIRAGE

Appuyez sur le bouton du bas pour allumer ou éteindre le rétroéclairage.

ARRÊT AUTOMATIQUE

Maintenez le bouton bas enfoncé pendant environ 3 secondes pour activer ou désactiver la fonction d'arrêt automatique. Si cette fonction est activée et qu'aucune action n'est effectuée pendant 3 minutes, l'appareil s'éteindra automatiquement afin d'économiser la batterie.



Les deux derniers chiffres de l'année d'application du marquage CE - 24

DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ

Jauge d'épaisseur de peinture LCD, Type : K02190, Modèle : HW300SPRO

répond aux exigences du Parlement européen et du Conseil :

- Règlement (UE) 2014/30 du 26 février 2014 relatif à l'harmonisation des législations des États membres en matière de compatibilité électromagnétique

et normes EN 55032:2015+A11:2020, EN IEC 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3:2013/A1:2019, EN 55035:2017+A11:2020 est conforme au certificat de type CE n° 22CTZ070027E01 daté du 23/07/2022 délivré par Dongguan Zhongzhengtong Testing Technology Co., Ltd., Salle 206 et Salle 208, n° 8, Section Guancheng, Route Guanlong, Rue Guancheng, Dongguan, Guangdong, Chine, TÉL : (+86)769-22261862.

La présente déclaration CE de conformité devient caduque si le produit est modifié ou reconstruit sans le consentement du fabricant.

Les personnes suivantes sont responsables de la préparation et du stockage de la documentation technique :

Larysa Kowalczyk, Kietlin, rue Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 07/06/2024

Lieu et date d'émission

Larysa Kowalczyk

Nom, prénom et fonction de la personne autorisée

ЖК-толщиномер краски Перевод оригинальной инструкции

RU



ЖК-толщиномер краски

ВНИМАНИЕ!

Перед использованием ознакомьтесь с данным руководством и сохраните его для дальнейшего использования.

Произведено для:
GEKO Limited Liability Company Sp.k.
Кетлин, улица Спейсера 3,
97-500 Радомско
geko@geko.pl
www.geko.pl

RU - РУССКАЯ ВЕРСИЯ

КРАТКОЕ ВВЕДЕНИЕ

Этот прибор в основном используется для измерения толщины непроводящих покрытий на металлических поверхностях, а также толщины неферромагнитных покрытий на ферромагнитных металлах (таких как железо, никель, кобальт и т.д.). Прибор измеряет толщину лакокрасочного покрытия автомобиля, толщину покрытия металлических деталей и т.д. Он оснащён встроенным датчиком, работающим на основе магнитной индукции и вихревых токов, который автоматически определяет тип измеряемого металла. Просто поместите прибор на измеряемую поверхность, и он автоматически рассчитает толщину покрытия.



1. Режим зондирования: автоматический (AUTO), магнитная индукция (F), вихревые токи (NFE).
2. Считывание показаний.
3. Отображение статистики: среднее, минимум, максимум, количество.
4. Инструкции по автоматическому выключению.
5. Индикатор низкого заряда батареи.
6. Свойства подложки: Fe (железо), NFE (цветной металл).
7. Единицы измерения: микрон (мкм), миллиметр (мм), мил (мил).
8. Кнопка «Вверх»: переключение единиц измерения.
9. Правая кнопка: калибровка нуля, переключение между средним значением, минимумом, максимумом и количеством.
10. Кнопка «Вниз»: включение и выключение подсветки, включение/выключение автоматического выключения питания.
11. Левая кнопка: переключение режима зонда, очистка статистики.
12. Переключатель
13. Зонд
14. Стандартная калибровочная фольга.
15. Тестирование субстрата.

Внимание:

-  этот символ отображается, когда аккумулятор заряжен
-  Этот символ отображается, когда аккумулятор почти разряжен и его необходимо заменить.

УСТАНОВКА АККУМУЛЯТОРА

Подготовьте две батарейки типа AAA для замены. Снимите заднюю крышку и извлеките батарейки. Убедитесь, что новые батарейки установлены в соответствии с полярностью, указанной в батарейном отсеке.

ИЗМЕРЕНИЕ

Шаг 1: Подготовка деталей к испытанию.

Шаг 2: Держите устройство на расстоянии не менее 2 см от металлического объекта, нажмите кнопку питания, чтобы включить его. Примечание: Перед измерением рекомендуется выполнить калибровку нуля в соответствии с инструкцией «Калибровка нуля». Шаг 3: Установите датчик вертикально и быстро поднесите его к измеряемой поверхности, дождитесь звукового сигнала и отображения значения на экране. Затем поднимите датчик на расстояние не менее 2 см от измеряемой поверхности и продолжите следующее измерение. Примечание: Если функция автоматического отключения включена и в течение 3 минут не выполняется никаких действий, устройство автоматически выключится.

КАЛИБРОВКА

Счетчик имеет два метода калибровки:

Базовая калибровка:

Базовую калибровку следует выполнять при первом использовании, после длительного простоя или при замене измеряемого субстрата. Базовая калибровка включает 7 калибровочных точек, единица измерения — мм.

а. Подготовьте 6 кусков стандартной фольги толщиной: 0,04–0,06, 0,09–0,11, 0,22–0,28, 0,45–0,55, 1,90–2,00 мм.

б. Удерживая кнопку «вверх», нажмите кнопку питания. ЖК-дисплей откроется на весь экран, после чего после звукового сигнала отобразится значение 0,00 мм. В правом нижнем углу ЖК-дисплея появится символ CAL. Отпустите кнопку «вверх», чтобы открыть экран калибровки.

с. Аккуратно прижмите зонд к алюминиевой подложке. На ЖК-дисплее отобразится 0,00, и калибровка будет выполнена дважды.

г. Извлеките зонд, на ЖК-дисплее отобразится значение 0,05 мм. Выполните вторую калибровку, аккуратно прижав зонд к подложке с калибровочной плёнкой. Отрегулируйте отображаемое на ЖК-дисплее значение с помощью кнопок «вверх» и «вниз», затем извлеките зонд. Калибровка завершена.

Калибровка нуля:

Для повышения точности теста предлагается выполнить нулевую калибровку:

а. Подготовьте непокрытый субстрат для тестирования.

б. Нажмите и удерживайте правую кнопку, пока не услышите звуковой сигнал и на экране не начнет мигать текст «калибровка нуля (ZERO)».

с. Установите зонд вертикально на поверхность непокрытой подложки. После звукового сигнала на экране отобразится «0». Зонд можно поднять на высоту не менее 2 см от подложки, что означает завершение калибровки нуля.

ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ БЛОКОВ

Нажмите кнопку «вверх», чтобы переключиться между единицами измерения: микроны (мкм), миллиметры (мм) и мили (мил).

ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ РЕЖИМА ЗОНДИРОВАНИЯ

Нажмите левую кнопку, чтобы переключить режим работы датчика. В автоматическом режиме (AUTO) прибор автоматически переключает датчик и выполняет измерение. В режиме магнитной индукции (F) прибор выполняет измерения в режиме магнитной индукции, подходящем для измерения ферромагнитных подложек. В режиме вихревых токов (N) прибор выполняет измерения в режиме вихревых токов, подходящем для измерения неферромагнитных подложек.

ОТОБРАЖЕНИЕ СТАТИСТИКИ

а. Нажмите правую кнопку, чтобы переключить отображение статистики (среднее, минимум, максимум, количество).

б. Удерживайте левую кнопку около 3 секунд, чтобы очистить статистику и начать заново. Устройство поддерживает до 50 статистических данных. По достижении этого значения самые новые данные заменяют самые старые, и статистика обновляется автоматически.

ПОДСВЕТКА

Нажмите кнопку «вниз», чтобы включить или выключить подсветку.

АВТОМАТИЧЕСКОЕ ОТКЛЮЧЕНИЕ

Удерживайте кнопку «вниз» около 3 секунд, чтобы включить или отключить функцию автоматического выключения. Если функция автоматического выключения включена и в течение 3 минут не выполняется никаких действий, устройство автоматически выключится для экономии заряда аккумулятора.



Последние две цифры года нанесения маркировки CE - 24

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС

Толщиномер лакокрасочного покрытия с ЖК-дисплеем, тип: K02190, модель: HW300SPRO соответствует требованиям Европейского парламента и Совета:

- 2014/30/ЕС от 26 февраля 2014 г. о гармонизации законодательств государств-членов в области электромагнитной совместимости

и стандарты EN 55032:2015+A11:2020, EN IEC 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3:2013/A1:2019, EN 55035:2017+A11:2020 соответствует сертификату типа EC № 22CTZ070027E01 от 23.07.2022, выданному компанией Dongguan Zhongzhengtong Testing Technology Co., Ltd., комната 206 и комната 208, № 8, Guancheng Section, Guanlong Road, Guancheng Street, Dongguan, Guangdong, China, ТЕЛ.: (+86)769-22261862.

Настоящая Декларация о соответствии ЕС становится недействительной, если изделие изменено или переработано без согласия производителя.

Ответственными за подготовку и хранение технической документации являются следующие лица:

Лариса Ковальчик, Кетлин, улица Спейсерова 3, 97-500 Радомско.



Китлин, 07.06.2024

Место и дата выдачи

Лариса Ковальчик

Фамилия, имя и должность уполномоченного лица

РК-датчик товщини фарби
Переклад оригінальної інструкції

UA



РК-датчик товщини фарби

УВАГА!

Перед використанням прочитайте цей посібник і збережіть його для подальшого використання.

Виготовлено для:
GEKO Limited Liability Company Sp.k.
Кетлін, вулиця Спацєрова, 3
97-500 Радомськ
geko@geko.pl
www.geko.pl

UA - УКРАЇНЬСКА ВЕРСИЯ

КОРОТКИЙ ВСТУП

Цей продукт в основному використовується для вимірювання товщини непровідних покриттів на металевих поверхнях, а також товщини неферромагнітних покриттів на ферромагнітних металах (таких як залізо, нікель, кобальт тощо). Цей продукт вимірює товщину фарби поверхні автомобіля, товщину покриття металевих деталей тощо. Він має вбудований зонд, що працює на основі магнітної індукції та вихрових струмів, який автоматично ідентифікує вимірювану металеву підкладку. Просто розмістіть пристрій на вимірюваній поверхні, і він автоматично розрахує товщину покриття.



1. Режим зонда: автоматичний (AUTO), магнітна індукція (F), вихрові струми (NFE).
2. Зчитування вимірювання.
3. Відображення статистики: середнє значення, мінімум, максимум, кількість.
4. Інструкції щодо автоматичного вимкнення.
5. Індикатор низького заряду батареї.
6. Властивості основи: Fe (залізо), NFE (кольорові метали).
7. Перемикач одиниць вимірювання: мікрон (мкм), міліметр (мм), міл (міл).
8. Кнопка «Вгору»: Перемикач одиниць вимірювання.
9. Права кнопка: калібрування нуля, перемикач між середнім, мінімальним, максимальним значенням та підрахунком.
10. Кнопка «Вниз»: перемикач підсвічування, увімкнення/вимкнення автоматичного вимкнення живлення.
11. Ліва кнопка: перемикач режиму зонду, очищення статистики.
12. Перемикач
13. Зонд
14. Стандартна калібрувальна фольга.
15. Тестування субстрату.

Увага:

-  цей символ відображається, коли акумулятор заряджений
-  Цей символ відображається, коли батарея майже розряджена і її потрібно замінити.

ВСТАНОВЛЕННЯ АКУМУЛЯТОРА

Будь ласка, підготуйте 2 батарейки типу AAA для заміни. Зніміть задню кришку та вийміть батарейки. Переконайтеся, що нові батарейки встановлені відповідно до полярності, зазначеної у відсіку для батарейок.

ВИМІРЮВАННЯ

Крок 1: Підготовка деталей до випробування.

Крок 2: Тримайте пристрій на відстані щонайменше 2 см від металевого предмета, натисніть кнопку живлення, щоб увімкнути його. Примітка: Рекомендується виконати калібрування нуля перед тестуванням відповідно до інструкції «Калібрування нуля». Крок 3: Розмістіть зонд вертикально та швидко на поверхні, що вимірюється, доки не пролунає звуковий сигнал, а значення не відобразиться на екрані, потім підніміть зонд щонайменше на 2 см від деталі, що вимірюється, та продовжте наступне вимірювання. Примітка: Якщо функція автоматичного вимкнення увімкнена і протягом 3 хвилин не виконується жодних дій, пристрій автоматично вимкнеться.

КАЛІБРУВАННЯ

Лічильник має два методи калібрування:

Базове калібрування:

Базове калібрування слід виконувати під час першого використання, після тривалого періоду невикористання або під час заміни вимірюваного субстрату. Базове калібрування включає 7 точок калібрування, одиницею вимірювання яких є мм.

- a. Підготуйте 6 шматків стандартної фольги товщиною: 0,04-0,06, 0,09-0,11, 0,22-0,28, 0,45-0,55, 1,90-2,00 мм.
- b. Утримуйте кнопку зі стрілкою вгору, потім натисніть кнопку живлення. РК-екран відобразить повноекранний режим, потім після звукового сигналу відобразиться 0,00 мм. У правому нижньому куті РК-дисплея з'явиться символ CAL. Відпустіть кнопку зі стрілкою вгору, щоб перейти до екрана калібрування.
- c. Обережно притисніть зонд до оголеної алюмінієвої основи. На РК-дисплеї з'явиться 0.00, і калібрування буде виконано двічі.
- d. Вийміть зонд, на РК-дисплеї відобразиться 0,05 мм. Виконайте другу точку калібрування, обережно притисніть зонд до підкладки з калібрувальною плівкою. Відрегулюйте відображене значення на РК-дисплеї за допомогою кнопок вгору та вниз, потім вийміть зонд, і калібрування завершено.

Калібрування нуля:

Для підвищення точності випробування рекомендується виконати калібрування нуля:

- a. Підготуйте непокриту підкладку для випробування.
- b. Утримуйте праву кнопку натиснутою, доки не почуєте звуковий сигнал і на екрані не почне блимати текст «калібрування нуля (ZERO)».
- c. Розмістіть зонд вертикально на поверхні непокритої підкладки. Після звукового сигналу на екрані з'явиться «0», зонд можна підняти щонайменше на 2 см від підкладки, що свідчить про завершення калібрування нуля.

ПЕРЕМИКАННЯ БЛОКІВ

Натискайте кнопку «вгору», щоб перемикатися між одиницями вимірювання: мікрони (мкм), міліметри (мм) та милі (міл).

ПЕРЕКЛЮЧЕННЯ РЕЖИМУ ЗОНДА

Натисніть ліву кнопку, щоб перемкнути режим зонда. В автоматичному режимі (AUTO) пристрій автоматично перемикає зонд і виконує вимірювання. У режимі магнітної індукції (F) пристрій вимірює в режимі магнітної індукції, що підходить для вимірювання феромагнітних підкладок. У режимі вихрострумів (N) пристрій вимірює в режимі вихрострумів, що підходить для вимірювання неферомагнітних підкладок.

ВІДОБРАЖЕННЯ СТАТИСТИКИ

- a. Натисніть праву кнопку, щоб переключитися між відображенням статистики (середнє, мінімум, максимум, кількість).
- b. Утримуйте ліву кнопку приблизно 3 секунди, щоб очистити статистику та почати спочатку. Пристрій підтримує до 50 статистичних даних. Після досягнення 50 показників найновіші дані замінюють найстаріші, а статистика оновлюється автоматично.

ПІДСВІТЛЕННЯ

Натисніть кнопку вниз, щоб увімкнути або вимкнути підсвічування.

АВТОМАТИЧНЕ ВИМКНЕННЯ

Утримуйте кнопку «вниз» приблизно 3 секунди, щоб увімкнути або вимкнути функцію автоматичного вимкнення. Якщо функцію автоматичного вимкнення ввімкнено, і протягом 3 хвилин не виконується жодних дій, пристрій автоматично вимкнеться, щоб заощадити час роботи акумулятора.



Останні дві цифри року застосування маркування CE - 24

ДЕКЛАРАЦІЯ ВІДПОВІДНОСТІ ЄС

РК-тонкомір для вимірювання товщини фарби, тип: K02190, модель: HW300SPRO

відповідає вимогам Європейського Парламенту та Ради:

- 2014/30/ЄС від 26 лютого 2014 року про гармонізацію законодавства держав-членів щодо електромагнітної сумісності

і стандарти EN 55032:2015+A11:2020, EN IEC 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3:2013/A1:2019, EN 55035:2017+A11:2020 відповідає сертифікату типу ЄС № 22CTZ070027E01 від 23.07.2022, виданому компанією Dongguan Zhongzhengtong Testing Technology Co., Ltd., кімната 206 та кімната 208, № 8, секція Гуаньчен, дорога Гуаньлун, вулиця Гуаньчен, Дунгуань, Гуандун, Китай, ТЕЛ.: (+86)769-22261862.

Ця Декларація про відповідність вимогам ЄС втрачає чинність, якщо виріб змінено або перебудовано без згоди виробника.

За підготовку та зберігання технічної документації відповідають такі особи:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko.



Лариса Ковальчик

Кітлін, 07/06/2024

Місце та дата видачі

Прізвище, ім'я та посада уповноваженої особи

LCD dažų storio matuoklis
Originalių instrukcijų vertimas

LT



LCD dažų storio matuoklis

DĖMESIO!

Prieš naudodami perskaitykite šį vadovą ir išsaugokite jį ateičiai.

Pagaminta:
GEKO ribotos atsakomybės bendrovė, Sp.k.
Kietlin, Spacerowa gatvė 3,
97-500 Radomskas
geko@geko.pl
www.geko.pl

LT - LIETUVIŠKA VERSIJA

TRUMPAS ĮVADAS

Šis produktas daugiausia naudojamas nelaidžių dangų storiui ant metalinių paviršių, taip pat neferomagnetinių dangų storiui ant feromagnetinių metalų (pvz., geležies, nikelio, kobalto ir kt.) matuoti. Šis produktas matuoja automobilio paviršiaus dažų storį, metalinių dalių dangos storį ir kt. Jame yra įmontuotas zondas, pagrįstas magnetine indukcija ir sūkurine srove, kuris automatiškai atpažįsta matuojamą metalinį pagrindą. Tiesiog padėkite prietaisą ant matuojamo paviršiaus, ir jis automatiškai apskaičiuos dangos storį.



1. Zondo režimas: automatinis (AUTO), magnetinės indukcijos (F), sūkurinių srovių (NFE).
2. Matavimo nuskaitymas.
3. Rodyti statistiką: vidurkis, minimumas, maksimumas, skaičius.
4. Automatinio išjungimo instrukcijos.
5. Žemos baterijos indikatorius.
6. Pagrindo savybės: Fe (geležis), NFE (spalvotieji metalai).
7. Perjungimo vienetai: mikronas (μm), milimetras (mm), mil (mil).
8. Mygtukas aukštyn: perjungti vienetus.
9. Dešinysis mygtukas: nulinis kalibravimas, perjungimas tarp vidurkio, minimumo, maksimumo ir skaičiaus.
10. Žemyn nukreiptas mygtukas: įjungti/išjungti foninį apšvietimą, įjungti/išjungti automatinį išsijungimą.
11. Kairysis mygtukas: perjungti zondo režimą, išvalyti statistiką.
12. Perjungti
13. Zondas
14. Standartinė kalibravimo folija.
15. Bandomasis substratas.

Dėmesio:

- Šis simbolis rodomas, kai akumuliatorius įkraunamas
- Šis simbolis rodomas, kai baterija beveik išsikrovusi ir ją reikia pakeisti.

BATERIJŲ ĮDĖJIMAS

Pakeitimui paruoškite 2 AAA baterijas. Išardykite galinį dangtelį ir išimkite baterijas. Įsitinkinkite, kad naujos baterijos įdėtos pagal baterijų skyriuje nurodytą orientaciją.

MATAVIMAS

1 veiksmas: paruoškite dalis bandymui.

2 veiksmas: laikykite įrenginį bent 2 cm atstumu nuo metalinio objekto, paspauskite maitinimo mygtuką, kad įjungtumėte. Pastaba: prieš bandymą rekomenduojama atlikti nulinį kalibravimą pagal instrukcijas „Nulinis kalibravimas“. 3 veiksmas: padėkite zondą vertikaliai ir greitai ant matuojamo paviršiaus, kol išgirsite pyptelėjimą ir ekrane bus rodoma vertė, tada pakelkite zondą bent 2 cm atstumu nuo matuojamos dalies ir tęskite kitą matavimą. Pastaba: jei įjungta automatinio išjungimo funkcija ir 3 minutes neatliekamas joks veiksmas, įrenginys automatiškai išsijungs.

KALIBRAVIMAS

Skaitiklis turi du kalibravimo metodus:

Pagrindinis kalibravimas:

Bazinį kalibravimą reikia atlikti pirmą kartą naudojant, po ilgo nenaudojimo laikotarpio arba keičiant matuojamą pagrindą. Bazinį kalibravimą sudaro 7 kalibravimo taškai, kurių kalibravimo vienetas yra mm.

- Paruoškite 6 standartinės folijos gabalus, kurių storis yra: 0,04–0,06, 0,09–0,11, 0,22–0,28, 0,45–0,55 ir 1,90–2,00 mm.
- Laikykite nuspaustą mygtuką „aukštyn“, tada paspauskite maitinimo mygtuką. LCD ekranas rodys visą ekraną, tada, išgirdus pyptelėjimą, bus rodoma 0,00 mm. Apatiniame dešiniajame LCD ekrano kampe pasirodys CAL simbolis. Atleiskite mygtuką „aukštyn“, kad patektų į kalibravimo ekraną.
- Švelniai prispauskite zondą prie pliko aliuminio pagrindo. LCD ekrane bus rodoma 0,00 ir kalibravimas bus atliekamas du kartus.
- Nuimkite zondą, LCD ekrane bus rodoma 0,05 mm. Atlikite antrąjį kalibravimo tašką, švelniai prispauskite zondą prie pagrindo su kalibravimo plėvele. Naudodami mygtukus aukštyn ir žemyn, sureguliuokite LCD ekrane rodomą vertę, tada nuimkite zondą ir kalibravimas baigtas.

Nulinis kalibravimas:

Norint pagerinti bandymo tikslumą, siūloma atlikti nulinį kalibravimą:

- Bandymui paruoškite nepadengtą pagrindą.
- Laikykite nuspaustą dešinįjį mygtuką, kol išgirsite pyptelėjimą ir ekrane pradės mirksėti tekstas „nulinis kalibravimas (ZERO)“.
- Padėkite zondą vertikaliai ant nepadengto pagrindo paviršiaus. Išgirdus pyptelėjimą, ekrane pasirodys „0“, zondą galima pakelti bent 2 cm atstumu nuo pagrindo, o tai rodo, kad nulinis kalibravimas baigtas.

ĮRENGINIŲ PERJUNGIMAS

Paspauskite mygtuką aukštyn, kad perjungtumėte matavimo vienetus: mikronus (μm), milimetrus (mm) ir mylias (mil).

ZONDO REŽIMO PERJUNGIMAS

Paspauskite kairįjį mygtuką, kad perjungtumėte zondo režimą. Automatiniu režimu (AUTO) prietaisas automatiškai perjungia zondą ir matuoja. Magnetinės indukcijos režimu (F) prietaisas matuoja magnetinės indukcijos režimu, kuris tinka matuoti feromagnetinius substratus. Sūkurinių srovių režimu (N) prietaisas matuoja sūkurinių srovių režimu, kuris tinka matuoti neferomagnetinius substratus.

STATISTIKOS RODYMAS

- Paspauskite dešinįjį mygtuką, kad perjungtumėte statistikos rodinį (vidurkis, minimumas, maksimumas, skaičius).
- Palaikykite nuspaudę kairįjį mygtuką maždaug 3 sekundes, kad išvalytumėte statistiką ir pradėtumėte iš naujo. Įrenginys palaiko iki 50 statistikos duomenų. Kai pasiekama 50, naujausi duomenys pakeičia seniausius, o statistika atnaujinama automatiškai.

FONINIS APŠVIETIMAS

Norėdami įjungti arba išjungti foninį apšvietimą, paspauskite žemyn nukreiptą mygtuką.

AUTOMATINIS IŠSIJUNGIMAS

Norėdami įjungti arba išjungti automatinio išjungimo funkciją, palaikykite nuspaudę mygtuką „žemyn“ maždaug 3 sekundes. Jei automatinio išjungimo funkcija įjungta ir 3 minutes neatliekamas joks veiksmas, įrenginys automatiškai išsijungs, kad taupytytų akumuliatoriaus energiją.



Paskutiniai du CE ženklų taikymo metų skaitmenys – 24

EB ATITIKTIES DEKLARACIJA

LCD dažų storio matuoklis, tipas: K02190, modelis: HW300SPRO

atitinka Europos Parlamento ir Tarybos reikalavimus:

- 2014 m. vasario 26 d. Direktyva 2014/30/ES dėl valstybių narių įstatymų, susijusių su elektromagnetiniu suderinamumu, suderinimo

ir standartai EN 55032:2015+A11:2020, EN IEC 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3:2013/A1:2019, EN 55035:2017+A11:2020 atitinka EB tipo sertifikatą Nr. 22CTZ070027E01, išduotą 2022 m. liepos 23 d. „Dongguan Zhongzhengtong Testing Technology Co., Ltd.“, 206 ir 208 kambariai, Nr. 8, Guancheng sektorius, Guanlong kelias, Guancheng gatvė, Dongguan, Guangdongas, Kinija, TEL.: (+86)769-22261862.

Ši EB atitikties deklaracija netenka galios, jei gaminys yra pakeičiamas arba perkonstruojamas be gamintojo sutikimo.

Už techninės dokumentacijos parengimą ir saugojimą atsakingi šie asmenys:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa g. 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 2024-06-07

Išdavimo vieta ir data

Larysa Kowalczyk

Ilgalioto asmens pavardė, vardas ir pareigos

LCD krāsas biezuma mērītājs
Oriģinālo instrukciju tulkojums

LV



LCD krāsas biezuma mērītājs

UZMANĪBU!

Pirms lietošanas izlasiet šo rokasgrāmatu un saglabāiet to turpmākai uzziņai.

Ražots priekš:
GEKO Limited Liability Company Sp.k.
Kietlin, Spacerowa iela 3,
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

LV - LATVIEŠU VERSIJA

ĪSS IEVADS

Šo produktu galvenokārt izmanto, lai mērītu nevadošu pārklājumu biezumu uz metāla virsmām, kā arī neferomagnētisku pārklājumu biezumu uz feromagnētiskiem metāliem (piemēram, dzelzs, niķelis, kobalts utt.). Šis produkts mēra automašīnas virsmas krāsas biezumu, metāla detaļu pārklājuma biezumu utt. Tam ir iebūvēta zonde, kuras pamatā ir magnētiskā indukcija un virpuļstrāva, kas automātiski identificē mērāmo metāla substrātu. Vienkārši novietojiet ierīci uz mērāmās virsmas, un tā automātiski aprēķinās pārklājuma biezumu.



1. Zondes režīms: automātiskais (AUTO), magnētiskā indukcija (F), virpuļstrāvas (NFE).
2. Mērījuma nolasīšana.
3. Attēlot statistiku: vidējo, minimālo, maksimālo, skaitu.
4. Automātiskās izslēgšanās instrukcijas.
5. Zema akumulatora uzlādes līmeņa indikators.
6. Pamatnes īpašības: Fe (dzelzs), NFE (krāsainie metāli).
7. Komutācijas mērvienības: mikrons (μm), milimetrs (mm), mil (mil).
8. Augšupvērstā poga: Pārslēgt mērvienības.
9. Labā poga: nulles kalibrēšana, pārslēgšanās starp vidējo, minimālo, maksimālo un skaitīšanas vērtību.
10. Lejupvērstā poga: pārslēgt fona apgaismojumu, ieslēgt/izslēgt automātisko izslēgšanos.
11. Kreisā poga: pārslēgt zondes režīmu, notīrīt statistiku.
12. Slēdzis
13. Zonde
14. Standarta kalibrēšanas folija.
15. Substrāta testēšana.

Uzmanību:

-  Šis simbols tiek parādīts, kad akumulators ir uzlādēts
-  Šis simbols tiek parādīts, ja akumulators ir gandrīz tukšs un tas ir jānomaina.

AKUMULATORA UZSTĀDĪŠANA

Lūdzu, sagatavojiet 2 AAA baterijas nomaīnai. Izjauciet aizmugurējo vāciņu un izņemiet baterijas. Pārļiecinieties, vai jaunās baterijas ir ievietotas atbilstoši bateriju nodalījumā norādītajai orientācijai.

MĒRĪJUMS

1. darbība: Sagatavojiet detaļas testēšanai.
2. darbība. Turiet ierīci vismaz 2 cm attālumā no metāla priekšmeta un, lai ieslēgtu, nospiediet ieslēgšanas/izslēgšanas pogu. Piezīme. Pirms testēšanas ieteicams veikt nulles kalibrēšanu saskaņā ar instrukciju "Nulles kalibrēšana".
3. darbība. Novietojiet zondi vertikāli un ātri uz mērāmās virsmas, līdz atskan pīkstiens un ekrānā tiek parādīta vērtība, pēc tam paceliet zondi vismaz 2 cm attālumā no mērāmās detaļas un turpiniet nākamo mērījumu. Piezīme. Ja ir iespējota automātiskās izslēgšanās funkcija un 3 minūtes netiek veikta nekāda darbība, ierīce automātiski izslēgsies.

KALIBRĒŠANA

Mērierīcei ir divas kalibrēšanas metodes:

Pamata kalibrēšana:

Pamata kalibrēšana jāveic pirmajā lietošanas reizē, pēc ilgstošas nelietošanas vai nomainot izmērīto substrātu. Pamata kalibrēšana ietver 7 kalibrēšanas punktus, kalibrēšanas mērvienība ir mm.

- Sagatavojiet 6 standarta folijas gabalus ar biezumu: 0,04–0,06, 0,09–0,11, 0,22–0,28, 0,45–0,55 un 1,90–2,00 mm.
- Turiet nospiestu augšupvērsto pogu un pēc tam nospiediet ieslēgšanas/izslēgšanas pogu. LCD ekrāns parādīs pilnekrāna režīmu un pēc pīkstiena parādīs 0,00 mm. LCD ekrāna apakšējā labajā stūrī parādīsies CAL simbols. Atlaidiet augšupvērsto pogu, lai atvērtu kalibrēšanas ekrānu.
- Viegli piespiediet zondi pie kaila alumīnija substrāta. LCD ekrānā tiks parādīts 0,00, un kalibrēšana tiks veikta divas reizes.
- Noņemiet zondi, LCD displejā būs redzams 0,05 mm. Veiciet otro kalibrēšanas punktu, uzmanīgi piespiežot zondi pie pamatnes ar kalibrēšanas plēvi. Pielāgojiet LCD displejā redzamo vērtību, izmantojot augšup un lejup vērstās bultiņas pogas, pēc tam noņemiet zondi, un kalibrēšana ir pabeigta.

Nulles kalibrēšana:

Lai uzlabotu testa precizitāti, ieteicams veikt nulles kalibrēšanu:

- Sagatavojiet testēšanai nepārklātu substrātu.
- Turiet nospiestu labo pogu, līdz atskan pīkstiens un ekrānā mirgo teksts "nulles kalibrēšana (ZERO)".
- Novietojiet zondi vertikāli uz nepārklāta substrāta virsmas. Pēc pīkstiena atskanēšanas ekrānā parādīsies "0", zondi var pacelt vismaz 2 cm attālumā no substrāta, kas norāda uz nulles kalibrēšanas pabeigšanu.

VIENTĪBAS PĀRSLĒGŠANA

Nospiediet augšupvērsto pogu, lai pārslēgtos starp mērvienībām: mikroni (μm), milimetri (mm) un jūdzes (mil).

ZONDĒŠANAS REŽĪMA PĀRSLĒGŠANA

Nospiediet kreiso pogu, lai pārslēgtu zondes režīmu. Automātiskajā režīmā (AUTO) ierīce automātiski pārslēdz zondi un veic mērījumus. Magnētiskās indukcijas režīmā (F) ierīce mēra magnētiskās indukcijas režīmā, kas ir piemērots feromagnētisku substrātu mērīšanai. Virpuļstrāvas režīmā (N) ierīce mēra virpuļstrāvas režīmā, kas ir piemērots neferomagnētisku substrātu mērīšanai.

STATISTIKAS PARĀDĪŠANA

- Nospiediet labo pogu, lai pārslēgtu statistikas attēlojumu (vidējais, minimums, maksimums, skaits).
- Apmēram 3 sekundes turiet nospiestu kreiso pogu, lai notīrītu statistiku un sāktu no jauna. Ierīce atbalsta līdz 50 statistikas datiem. Kad ir sasniegti 50 dati, jaunākie dati aizstāj vecākos, un statistika tiek automātiski atjaunināta.

APGAISMOJUMS

Nospiediet lejupvērsto pogu, lai ieslēgtu vai izslēgtu fona apgaismojumu.

AUTOMĀTISKĀ IZSLĒGŠANĀS

Lai iespējotu vai atspējotu automātiskās izslēgšanās funkciju, apmēram 3 sekundes turiet nospiestu lejupvērsto pogu. Ja automātiskās izslēgšanās funkcija ir iespējota un 3 minūtes netiek veikta nekāda darbība, ierīce automātiski izslēgsies, lai taupītu akumulatora darbības laiku.



CE marķējuma piemērošanas gada pēdējie divi cipari — 24

EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

LCD krāsas biezuma mērītājs, tips: K02190, modelis: HW300SPRO

atbilst Eiropas Parlamenta un Padomes prasībām:

- 2014. gada 26. februāra Direktīva 2014/30/ES par dalībvalstu tiesību aktu saskaņošanu attiecībā uz elektromagnētisko savietojamību

un standarti EN 55032:2015+A11:2020, EN IEC 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3:2013/A1:2019, EN 55035:2017+A11:2020 atbilst EK tipa sertifikātam Nr. 22CTZ070027E01, kas datēts ar 23.07.2022., ko izdevusi Dongguan Zhongzhengtong Testing Technology Co., Ltd., 206. un 208. telpa, Nr. 8, Guancheng sekcija, Guanlong ceļš, Guancheng iela, Dongguan, Guangdong, Ķīna, TEL: (+86)769-22261862.

Šī EK atbilstības deklarācija zaudē spēku, ja produkts tiek mainīts vai pārbūvēts bez ražotāja piekrišanas.

Par tehniskās dokumentācijas sagatavošanu un glabāšanu ir atbildīgas šādas personas:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko.



Larisa Kovaļčika

Kītлина, 2024. gada 6. jūlijs

Izdošanas vieta un datums

Pilnvarotās personas uzvārds, vārds un amats

LCD měřič tloušťky laku Překlad originálního návodu

CZ



LCD měřič tloušťky laku

POZOR!

Před použitím si přečtěte tento návod a uschovejte si jej pro budoucí použití.

Vyrobeno pro:
GEKO Limited Liability Company Sp.k.
Kietlin, Spacerowa ulice 3,
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

CZ - ČESKÁ VERZE

KRÁTKÝ ÚVOD

Tento produkt se primárně používá k měření tloušťky nevodivých povlaků na kovových površích a také tloušťky neferomagnetických povlaků na feromagnetických kovech (jako je železo, nikl, kobalt atd.). Tento produkt měří tloušťku laku na povrchu automobilu, tloušťku povlaku kovových součástí atd. Má vestavěnou sondu založenou na magnetické indukci a vířivých proudech, která automaticky identifikuje měřený kovový substrát. Jednoduše umístíte zařízení na měřený povrch a automaticky vypočítá tloušťku povlaku.



1. Režim sondy: automatický (AUTO), magnetická indukce (F), vířivé proudy (NFE).
2. Odečtení naměřené hodnoty.
3. Zobrazit statistiky: průměr, minimum, maximum, počet.
4. Pokyny pro automatické vypnutí.
5. Indikátor slabé baterie.
6. Vlastnosti substrátu: Fe (železo), NFE (neželezné kovy).
7. Přepínací jednotky: mikron (μm), milimetr (mm), mil (mil).
8. Tlačítko nahoru: Přepínání jednotek.
9. Pravé tlačítko: kalibrace nuly, přepínání mezi průměrem, minimem, maximem a počtem.
10. Tlačítko dolů: přepínání podsvícení, zapnutí/vypnutí automatického vypnutí.
11. Levé tlačítko: přepnutí režimu sondy, vymazání statistik.
12. Přepínač
13. Sonda
14. Standardní kalibrační fólie.
15. Testování substrátu.

Pozor:

-  Tento symbol se zobrazí, když je baterie nabitá
-  Tento symbol se zobrazí, když je baterie téměř vybitá a je třeba ji vyměnit.

INSTALACE BATERIE

Připravte si prosím 2 baterie typu AAA k výměně. Sejměte zadní kryt a vyjměte baterie. Ujistěte se, že nové baterie jsou vloženy podle orientace vyznačené v přihrádce na baterie.

MĚŘENÍ

Krok 1: Příprava dílu k testování.

Krok 2: Držte zařízení alespoň 2 cm od kovového předmětu a stiskněte tlačítko napájení pro zapnutí. Poznámka: Před testováním se doporučuje provést kalibraci nuly podle pokynů „Kalibrace nuly“. Krok 3: Umístěte sondu svisle a rychle na měřený povrch, dokud neuslyšíte pípnutí a hodnota se nezobrazí na obrazovce, poté zvedněte sondu alespoň 2 cm od měřeného dílu a pokračujte v dalším měření. Poznámka: Pokud je funkce automatického vypnutí zapnuta a po dobu 3 minut není provedena žádná operace, zařízení se automaticky vypne.

KALIBRACE

Měřič má dvě metody kalibrace:

Základní kalibrace:

Základní kalibraci je třeba provést při prvním použití, po delší době nepoužívání nebo při výměně měřeného substrátu. Základní kalibrace zahrnuje 7 kalibračních bodů, přičemž kalibrační jednotkou je mm.

- a. Připravte si 6 kusů standardní fólie o tloušťkách: 0,04–0,06, 0,09–0,11, 0,22–0,28, 0,45–0,55, 1,90–2,00 mm.
- b. Podržte tlačítko nahoru a poté stiskněte tlačítko napájení. LCD displej se zobrazí na celou obrazovku a po zaznění pípnutí se zobrazí 0,00 mm. V pravém dolním rohu LCD displeje se zobrazí symbol CAL. Uvolněním tlačítka nahoru vstoupíte na kalibrační obrazovku.
- c. Jemně přitlačte sondu k holému hliníkovému podkladu. Na LCD displeji se zobrazí 0,00 a kalibrace se provede dvakrát.
- d. Vyjměte sondu, na LCD displeji se zobrazí 0,05 mm. Provedte druhý kalibrační bod, jemně přitlačte sondu k podkladu s kalibrační fólií. Upravte zobrazenou hodnotu na LCD displeji pomocí tlačítek nahoru a dolů, poté sondu vyjměte a kalibrace je dokončena.

Kalibrace nuly:

Pro zlepšení přesnosti testu se doporučuje provést nulovou kalibraci:

- a. Připravte si nenatřený substrát pro testování.
- b. Podržte stisknuté pravé tlačítko, dokud neuslyšíte pípnutí a na obrazovce nezačne blikat text „kalibrace nuly (ZERO)“.
- c. Umístěte sondu svisle na povrch nepotaženého substrátu. Po zaznění pípnutí se na obrazovce zobrazí „0“, sondu lze zvednout alespoň 2 cm od substrátu, což signalizuje dokončení kalibrace nuly.

PŘEPÍNÁNÍ JEDNOTEK

Stisknutím tlačítka nahoru přepínáte mezi jednotkami: mikrony (μm), milimetry (mm) a míle (mil).

PŘEPNUTÍ REŽIMU SONDY

Stisknutím levého tlačítka přepnete režim sondy. V automatickém režimu (AUTO) zařízení automaticky přepne sondu a začne měřit. V režimu magnetické indukce (F) zařízení měří v režimu magnetické indukce, vhodném pro měření feromagnetických substrátů. V režimu vířivých proudů (N) zařízení měří v režimu vířivých proudů, vhodném pro měření neferomagnetických substrátů.

ZOBRAZOVÁNÍ STATISTIK

- a. Stisknutím pravého tlačítka přepínáte zobrazení statistik (průměr, minimum, maximum, počet).
- b. Podržte levé tlačítko stisknuté po dobu přibližně 3 sekund pro vymazání statistik a opětovné spuštění. Zařízení podporuje až 50 statistik. Po dosažení 50 dat nejnovější data nahradí ta nejstarší a statistiky se automaticky aktualizují.

PODSVÍCENÍ

Stisknutím tlačítka dolů zapnete nebo vypnete podsvícení.

AUTOMATICKÉ VYPNUTÍ

Podržení tlačítka dolů po dobu přibližně 3 sekund povolíte nebo zakázete funkci automatického vypnutí. Pokud je funkce automatického vypnutí povolena a po dobu 3 minut neprovedete žádnou operaci, zařízení se automaticky vypne, aby se šetřila baterie.



Poslední dvě číslice roku použití označení CE - 24

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ ES

LCD měřič tloušťky laku, typ: K02190, model: HW300SPRO

splňuje požadavky Evropského parlamentu a Rady:

- 2014/30/EU ze dne 26. února 2014 o harmonizaci právních předpisů členských států týkajících se elektromagnetické kompatibility

a normy EN 55032:2015+A11:2020, EN IEC 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3:2013/A1:2019, EN 55035:2017+A11:2020 splňuje požadavky typového certifikátu ES č. 22CTZ070027E01 ze dne 23. 7. 2022, vydaného společností Dongguan Zhongzhengtong Testing Technology Co., Ltd., místnost 206 a místnost 208, č. 8, sekce Guancheng, silnice Guanlong, ulice Guancheng, Dongguan, Guangdong, Čína, TEL: (+86)769-22261862.

Toto prohlášení o shodě ES pozbývá platnosti, pokud je výrobek změněn nebo přestavěn bez souhlasu výrobce.

Za přípravu a uchovávání technické dokumentace jsou zodpovědné následující osoby:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 07.06.2024

Místo a datum vydání

Larysa Kowalczyková

Příjmení, jméno a funkce oprávněné osoby

LCD merač hrúbky farby Preklad originálnych pokynov

SK



LCD merač hrúbky farby

POZOR!

Pred použitím si prečítajte tento návod a uschovajte si ho pre budúce použitie.

Vyrobené pre:
GEKO Limited Liability Company Sp.k.
Kietlin, Spacerowa ulica 3,
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

SK - SLOVENSKÁ VERZIA

KRÁTKY ÚVOD

Tento produkt sa používa predovšetkým na meranie hrúbky nevodivých povlakov na kovových povrchoch, ako aj hrúbky neferomagnetických povlakov na feromagnetických kovoch (ako je železo, nikel, kobalt atď.). Tento produkt meria hrúbku laku na povrchu automobilu, hrúbku povlaku kovových častí atď. Má zabudovanú sondu založenú na magnetickej indukcii a vírivom prúde, ktorá automaticky identifikuje meraný kovový substrát. Jednoducho umiestnite zariadenie na meraný povrch a automaticky vypočíta hrúbku povlaku.



1. Režim sondy: automatický (AUTO), magnetická indukcia (F), vírivé prúdy (NFE).
2. Odčítanie merania.
3. Zobrazíť štatistiky: priemer, minimum, maximum, počet.
4. Pokyny na automatické vypnutie.
5. Indikátor slabej batérie.
6. Vlastnosti substrátu: Fe (železo), NFE (neželezné kovy).
7. Prepínacie jednotky: mikrón (μm), milimeter (mm), mil (mil).
8. Tlačidlo Hore: Prepínanie jednotiek.
9. Pravé tlačidlo: kalibrácia nuly, prepínanie medzi priemerom, minimom, maximom a počtom.
10. Tlačidlo nadol: prepínanie podsvietenia, zapnutie/vypnutie automatického vypnutia.
11. Ľavé tlačidlo: prepínanie režimu sondy, vymazanie štatistík.
12. Prepínač
13. Sonda
14. Štandardná kalibračná fólia.
15. Testovanie substrátu.

Pozor:

-  Tento symbol sa zobrazí, keď je batéria nabitá
-  Tento symbol sa zobrazí, keď je batéria takmer vybitá a je potrebné ju vymeniť.

INŠTALÁCIA BATÉRIE

Pripravte si 2 batérie typu AAA na výmenu. Odstráňte zadný kryt a vyberte batérie. Uistite sa, že nové batérie sú vložené podľa orientácie vyznačenej v priestore pre batérie.

MERANIE

Krok 1: Pripravte diely na testovanie.

Krok 2: Udržujte zariadenie aspoň 2 cm od kovového predmetu a stlačte tlačidlo napájania, aby ste ho zapli.

Poznámka: Pred testovaním sa odporúča vykonať kalibráciu nuly podľa pokynov „Kalibrácia nuly“.

Krok 3: Umiestnite sondu vertikálne a rýchlo na meraný povrch, kým nezaznie pípnutie a hodnota sa nezobrazí na obrazovke, potom zdvihnite sondu aspoň 2 cm od meraného predmetu a pokračujte v ďalšom meraní.

Poznámka: Ak je funkcia automatického vypnutia zapnutá a počas 3 minút sa nevykoná žiadna operácia, zariadenie sa automaticky vypne.

KALIBRÁCIA

Merací prístroj má dve metódy kalibrácie:

Základná kalibrácia:

Základná kalibrácia by sa mala vykonať pri prvom použití, po dlhšom období nepoužívania alebo pri výmene meraného substrátu. Základná kalibrácia zahŕňa 7 kalibračných bodov, pričom kalibračná jednotka je mm.

- a. Pripravte si 6 kusov štandardnej fólie s hrúbkami: 0,04 – 0,06, 0,09 – 0,11, 0,22 – 0,28, 0,45 – 0,55, 1,90 – 2,00 mm.
- b. Podržte stlačené tlačidlo so šípkou nahor a potom stlačte tlačidlo napájania. LCD displej sa zobrazí na celej obrazovke a po zaznení pípnutia sa zobrazí 0,00 mm. V pravom dolnom rohu LCD displeja sa zobrazí symbol CAL. Uvoľnením tlačidla so šípkou nahor vstúpíte na kalibračnú obrazovku.
- c. Jemne pritlačte sondu na holý hliníkový podklad. Na LCD displeji sa zobrazí 0,00 a kalibrácia sa vykoná dvakrát.
- d. Odstráňte sondu, na LCD displeji sa zobrazí 0,05 mm. Vykonajte druhý kalibračný bod, jemne pritlačte sondu na podklad s kalibračnou fóliou. Upravte zobrazenú hodnotu na LCD displeji pomocou tlačidiel hore a dole, potom odstráňte sondu a kalibrácia je dokončená.

Kalibrácia nuly:

Pre zlepšenie presnosti testu sa odporúča vykonať nulovú kalibráciu:

- a. Pripravte si nenatieraný substrát na testovanie.
- b. Podržte stlačené pravé tlačidlo, kým nezaznie pípnutie a na obrazovke nezačne blikať text „kalibrácia nuly (ZERO)“.
- c. Umiestnite sondu vertikálne na povrch nenatieraného substrátu. Po zaznení pípnutia sa na obrazovke zobrazí „0“, sondu je možné zdvihnúť aspoň 2 cm od substrátu, čo signalizuje dokončenie nulovej kalibrácie.

PREPÍNANIE JEDNOTKY

Stlačením tlačidla so šípkou nahor prepínate medzi jednotkami: mikróny (μm), milimetre (mm) a míle (mil).

PREPÍNAČ REŽIMU SONDY

Stlačením ľavého tlačidla prepnete režim sondy. V automatickom režime (AUTO) zariadenie automaticky prepne sondu a začne merať. V režime magnetickej indukcie (F) zariadenie meria v režime magnetickej indukcie, vhodnom na meranie feromagnetických substrátov. V režime vírivých prúdov (N) zariadenie meria v režime vírivých prúdov, vhodnom na meranie neferomagnetických substrátov.

ZOBRAZOVANIE ŠTATISTIK

- a. Stlačením pravého tlačidla prepínate medzi zobrazením štatistík (priemer, minimum, maximum, počet).
- b. Podržte ľavé tlačidlo približne 3 sekundy, čím vymažete štatistiky a spustíte ich odznova. Zariadenie podporuje až 50 štatistík. Po dosiahnutí 50 štatistík najnovšie údaje nahradia najstaršie a štatistiky sa automaticky aktualizujú.

PODSVIETENIE

Stlačením tlačidla so smerom nadol zapnete alebo vypnete podsvietenie.

AUTOMATICKÉ VYPNUTIE

Podržaním tlačidla nadol približne 3 sekundy zapnete alebo vypnete funkciu automatického vypnutia. Ak je funkcia automatického vypnutia zapnutá a po dobu 3 minút sa nevykoná žiadna operácia, zariadenie sa automaticky vypne, aby sa šetrila výdrž batérie.



Posledné dve číslice roku použitia označenia CE - 24

VYHLÁSENIE O ZHODE ES

LCD hrúbkomer farby, typ: K02190, model: HW300SPRO

spĺňa požiadavky Európskeho parlamentu a Rady:

- 2014/30/EÚ z 26. februára 2014 o harmonizácii právnych predpisov členských štátov týkajúcich sa elektromagnetickej kompatibility

a normy EN 55032:2015+A11:2020, EN IEC 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3:2013/A1:2019, EN 55035:2017+A11:2020 je v súlade s typovým certifikátom ES č. 22CTZ070027E01 zo dňa 23. 7. 2022 vydaným spoločnosťou Dongguan Zhongzhengtong Testing Technology Co., Ltd., miestnosť 206 a miestnosť 208, č. 8, sekcia Guancheng, cesta Guanlong, ulica Guancheng, Dongguan, Guangdong, Čína, TEL: (+86)769-22261862.

Toto vyhlásenie o zhode ES stráca platnosť, ak je výrobok zmenený alebo prestavaný bez súhlasu výrobcu.

Za prípravu a uchovávanie technickej dokumentácie sú zodpovedné tieto osoby:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 07.06.2024

Miesto a dátum vydania

Larysa Kowalczyková

Priezvisko, meno a funkcia oprávnenej osoby

LCD festékvastagság-mérő

Az eredeti utasítások fordítása

HU



LCD festékvastagság-mérő

FIGYELEM!

Használat előtt olvassa el a kézikönyvet, és őrizze meg későbbi felhasználás céljából.

Gyártva a következő számára:
GEKO Korlátolt Felelősségű Társaság Sp.k.
Kietlin, Spacerowa utca 3.
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

HU - MAGYAR VÁLTOZAT

RÖVID BEVEZETÉS

Ez a termék elsősorban fémfelületeken lévő nem vezetőképes bevonatok vastagságának, valamint ferromágneses fémeken (például vas, nikkel, kobalt stb.) lévő nem ferromágneses bevonatok vastagságának mérésére szolgál. Ez a termék méri az autó felületének festékvastagságát, a fém alkatrészek bevonatvastagságát stb. Beépített, mágneses indukción és örvényáramon alapuló szondával rendelkezik, amely automatikusan azonosítja a mért fémfelületet. Egyszerűen helyezze a készüléket a mérendő felületre, és az automatikusan kiszámítja a bevonat vastagságát.



1. Szonda üzemmód: automatikus (AUTO), mágneses indukció (F), örvényáramok (NFE).
2. A mérés leolvasása.
3. Statisztikák megjelenítése: átlag, minimum, maximum, darabszám.
4. Automatikus leállítási utasítások.
5. Alacsony akkumulátortöltöttség jelzője
6. Hordozóanyag tulajdonságai: Fe (vas), NFE (színesfém).
7. Kapcsolási mértékegységek: mikron (μm), milliméter (mm), mil (mil).
8. Fel gomb: Mértékegység váltása
9. Jobb gomb: nullkalibráció, váltás átlag, minimum, maximum és darabszám között.
10. Le gomb: háttérvilágítás be-/kikapcsolása, automatikus kikapcsolás be-/kikapcsolása
11. Bal gomb: szonda mód be- és kikapcsolása, statisztikák törlése.
12. Kapcsoló
13. Szonda
14. Standard kalibrációs fólia.
15. Aljzat vizsgálata.

Figyelem:

-  Ez a szimbólum akkor jelenik meg, amikor az akkumulátor fel van töltve
-  Ez a szimbólum akkor jelenik meg, ha az akkumulátor majdnem lemerült, és ki kell cserélni.

ELEM BEHELYEZÉSE

Kérjük, készítsen elő 2 db AAA elemet a cseréhez. Szerelje szét a hátlapot, és vegye ki az elemeket. Győződjön meg róla, hogy az új elemeket az elemtartó rekeszben jelzett irányban helyezte be.

MÉRÉS

1. lépés: Alkatrészek előkészítése tesztelésre.
2. lépés: Tartsa a készüléket legalább 2 cm távolságra a fémtárgytól, majd nyomja meg a bekapcsológombot a bekapcsoláshoz. Megjegyzés: Javasoljuk, hogy a tesztelés előtt végezze el a nulla kalibrálást a „Nulla kalibrálás” utasításainak megfelelően.
3. lépés: Helyezze a szondát függőlegesen és gyorsan a mérendő felületre, amíg sípoló hangot nem hall, és az érték meg nem jelenik a képernyőn, majd emelje fel a szondát legalább 2 cm-re a mérendő alkatrésztől, és folytassa a következő mérést. Megjegyzés: Ha az automatikus kikapcsolás funkció engedélyezve van, és 3 percig nem végeznek műveletet, a készülék automatikusan kikapcsol.

KALIBRÁCIÓ

A mérőműszer két kalibrációs módszerrel rendelkezik:

Alap kalibrálás:

Az alapkalibrálást első használatkor, hosszabb használaton kívüli időszak után, vagy a mért hordozó cseréjekor kell elvégezni. Az alapkalibrálás 7 kalibrációs pontot tartalmaz, a kalibrációs egység mm.

- a. Készítsen elő 6 darab szabványos fóliát a következő vastagságokban: 0,04-0,06, 0,09-0,11, 0,22-0,28, 0,45-0,55 és 1,90-2,00 mm.
- b. Tartsa lenyomva a fel gombot, majd nyomja meg a bekapcsológombot. Az LCD képernyő teljes képernyős lesz, majd egy sípoló hang után 0,00 mm jelenik meg. A CAL szimbólum megjelenik az LCD jobb alsó sarkában. Engedje el a fel gombot a kalibrációs képernyő megnyitásához.
- c. Finoman nyomja a mérőfejet a csupasz alumínium felületre. Az LCD kijelzőn 0.00 jelenik meg, és a kalibráció kétszer történik meg.
- d. Távolítsa el a szondát, az LCD kijelzőn 0,05 mm fog megjelenni. Végezze el a második kalibrációs pontot, finoman nyomja a szondát az aljzathoz a kalibrációs fóliával. Állítsa be az LCD kijelzőn megjelenített értéket a fel és le gombokkal, majd vegye ki a szondát, és a kalibrálás befejeződött.

Nulla kalibráció:

A teszt pontosságának javítása érdekében javasolt a nullpont kalibrálás elvégzése:

- a. Készítsen elő egy bevonat nélküli hordozót a vizsgálathoz.
- b. Tartsa lenyomva a jobb oldali gombot, amíg sípoló hangot nem hall, és a képernyőn meg nem jelenik a "nulla kalibrálás (ZERO)" szöveg.
- c. Helyezze a szondát függőlegesen a bevonat nélküli hordozó felületére. Egy sípoló hang után a képernyőn "0" jelenik meg, a szonda legalább 2 cm-re felemelhető a hordozótól, ami a nulla kalibráció befejezését jelzi.

EGYSÉGVÁLTÁS

A fel gombbal válthat a mértékegységek között: mikron (μm), milliméter (mm) és mérföld (mil).

SZONGÁLÓ ÜZEMMÓD VÁLTÁS

Nyomja meg a bal gombot a szonda üzemmód váltásához. Automatikus módban (AUTO) a készülék automatikusan váltja a szondát és mér. Mágneses indukciós módban (F) a készülék mágneses indukciós módban mér, ami alkalmas ferromágneses szubsztrátok mérésére. Örvényáramú módban (N) a készülék örvényáramú módban mér, ami alkalmas nem ferromágneses szubsztrátok mérésére.

STATISZTIKÁK MEGJELENÍTÉSE

- a. Nyomja meg a jobb oldali gombot a statisztikai kijelzés (átlag, minimum, maximum, darabszám) közötti váltáshoz.
- b. Tartsa lenyomva a bal gombot körülbelül 3 másodpercig a statisztikák törléséhez és az újratekezéshez. A készülék legfeljebb 50 statisztikát támogat. Ha eléri az 50-et, a legújabb adatok felülírják a legrégebbit, és a statisztikák automatikusan frissülnek.

HÁTTÉRVILÁGÍTÁS

A háttérvilágítás be- vagy kikapcsolásához nyomja meg a lefelé mutató gombot.

AUTOMATIKUS KIKAPCSOLÁS

Az automatikus kikapcsolás funkció engedélyezéséhez vagy letiltásához tartsa lenyomva a lefelé mutató gombot körülbelül 3 másodpercig. Ha az automatikus kikapcsolás funkció engedélyezve van, és 3 percig nem végez semmilyen műveletet, a készülék automatikusan kikapcsol az akkumulátor élettartamának megőrzése érdekében.



A CE-jelölés alkalmazási évének utolsó két számjegye - 24

EK MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

LCD festékvastagság-mérő, Típus: K02190, Modell: HW300SPRO

megfelel az Európai Parlament és a Tanács követelményeinek:

- a tagállamok elektromágneses összeférhetőségre vonatkozó jogszabályainak harmonizációjáról szóló, 2014. február 26-i 2014/30/EU irányelv

és EN 55032:2015+A11:2020, EN IEC 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3:2013/A1:2019, EN szabványok

Az 55035:2017+A11:2020 megfelel a Dongguan Zhongzhengtong Testing Technology Co., Ltd. (206. szoba és 208. szoba, 8. szám, Guancheng szekció, Guanlong út, Guancheng utca, Dongguan, Guangdong, Kína, TEL: (+86)769-22261862) által kiállított, 22CTZ070027E01 számú, 2022.07.23-i keltezésű EK típustanúsítványnak.

Ez az EK-megfelelőségi nyilatkozat érvényét veszti, ha a terméket a gyártó beleegyezése nélkül megváltoztatják vagy átépítik.

A műszaki dokumentáció elkészítéséért és tárolásáért a következő személyek felelősek:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 2024.07.06.

Kiállítás helye és dátuma

Larysa Kowalczyk

A meghatalmazott személy vezetéknéve, neve és beosztása

Indicator LCD pentru grosimea vopselei
Traducerea instrucțiunilor originale

RO



Indicator LCD pentru grosimea vopselei

ATENȚIE!

Citiți acest manual înainte de utilizare și păstrați-l pentru referințe ulterioare.

Produs pentru:
GEKO Limited Liability Company Sp.k.
Kietlin, Strada Spacerowa nr. 3,
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

RO - VERSIUNEA ROMÂNĂ

SCURTĂ INTRODUCERE

Acest produs este utilizat în principal pentru măsurarea grosimii straturilor de acoperire neconductoare de pe suprafețele metalice, precum și grosimea straturilor de acoperire neferomagnetice de pe metalele feromagnetice (cum ar fi fierul, nichelul, cobaltul etc.). Acest produs măsoară grosimea vopselei de pe suprafața unei mașini, grosimea stratului de acoperire al pieselor metalice și așa mai departe. Are o sondă încorporată bazată pe inducție magnetică și curenți turbionari, care identifică automat substratul metalic măsurat. Pur și simplu plasați dispozitivul pe suprafața care urmează să fie măsurată, iar acesta va calcula automat grosimea stratului de acoperire.



1. Mod sondă: automat (AUTO), inducție magnetică (F), curenți turbionari (NFE).
2. Citirea măsurătorii.
3. Afișare statistici: medie, minim, maxim, număr.
4. Instrucțiuni de oprire automată.
5. Indicator baterie descărcată.
6. Proprietățile substratului: Fe (fier), NFE (neferos).
7. Unități de comutare: micron (μm), milimetru (mm), mil (mil).
8. Buton Sus: Schimbare unități.
9. Butonul dreapta: calibrare zero, comutare între medie, minim, maxim și numărare.
10. Buton Jos: comutare iluminare de fundal, activare/dezactivare oprire automată.
11. Butonul stâng: comutare mod sondă, ștergere statistici.
12. Comutator
13. Sondă
14. Folie de calibrare standard.
15. Testarea substratului.

Atenție:

-  acest simbol este afișat când bateria este încărcată
-  Acest simbol este afișat atunci când bateria este aproape descărcată și trebuie înlocuită.

INSTALARE BATERIE

Vă rugăm să pregătiți 2 baterii AAA pentru înlocuire. Demontați capacul din spate și scoateți bateriile. Asigurați-vă că bateriile noi sunt instalate conform orientării indicate în compartimentul bateriilor.

MĂSURARE

Pasul 1: Pregătiți piesele pentru testare.

Pasul 2: Țineți dispozitivul la cel puțin 2 cm distanță de obiectul metalic, apăsați butonul de alimentare pentru a porni. Notă: Se recomandă efectuarea calibrării la zero înainte de testare, conform instrucțiunilor „Calibrare la zero”. Pasul 3: Așezați sonda vertical și rapid pe suprafața care urmează a fi măsurată până când se aude un semnal sonor și valoarea este afișată pe ecran, apoi ridicați sonda la cel puțin 2 cm distanță de piesa care urmează a fi măsurată și continuați următoarea măsurare. Notă: Dacă funcția de oprire automată este activată și nu se efectuează nicio operațiune timp de 3 minute, dispozitivul se va opri automat.

CALIBRARE

Aparatul de măsură are două metode de calibrare:

Calibrare de bază:

Calibrarea de bază trebuie efectuată la prima utilizare, după o perioadă lungă de neutilizare sau la înlocuirea substratului măsurat. Calibrarea de bază include 7 puncte de calibrare, unitatea de calibrare fiind mm.

- Pregătiți 6 bucăți de folie standard cu grosimile: 0,04-0,06, 0,09-0,11, 0,22-0,28, 0,45-0,55, 1,90-2,00 mm.
- Țineți apăsat butonul sus, apoi apăsați butonul de pornire. Ecranul LCD va afișa ecranul complet, apoi va afișa 0,00 mm după ce auziți un semnal sonor. Simbolul CAL va apărea în colțul din dreapta jos al ecranului LCD. Eliberați butonul sus pentru a accesa ecranul de calibrare.
- Apăsați ușor sonda pe substratul de aluminiu gol. Ecranul LCD va afișa 0,00, iar calibrarea va fi efectuată de două ori.
- Scoateți sonda, ecranul LCD va afișa 0,05 mm. Efectuați al doilea punct de calibrare, apăsați ușor sonda pe substrat cu folia de calibrare. Ajustați valoarea afișată pe ecranul LCD folosind butoanele sus și jos, apoi scoateți sonda și calibrarea este finalizată.

Calibrare zero:

Pentru a îmbunătăți precizia testului, se recomandă efectuarea unei calibrări la punctul zero:

- Pregătiți un substrat neacoperit pentru testare.
- Țineți apăsat butonul din dreapta până când auziți un semnal sonor și textul „calibrare zero (ZERO)” clipește pe ecran.
- Așezați sonda vertical pe suprafața substratului neacoperit. După ce auziți un semnal sonor, ecranul va afișa „0”, sonda poate fi ridicată la cel puțin 2 cm de substrat, ceea ce indică finalizarea calibrării zero.

COMUTAREA UNITĂȚII

Apăsați butonul sus pentru a comuta între unități: microni (μm), milimetri (mm) și mile (mil).

COMUTARE MOD SONDA

Apăsați butonul din stânga pentru a comuta modul sondă. În modul automat (AUTO), dispozitivul comută automat sonda și măsoară. În modul inducție magnetică (F), dispozitivul măsoară în modul inducție magnetică, potrivit pentru măsurarea substraturilor feromagnetice. În modul curenți turbionari (N), dispozitivul măsoară în modul curenți turbionari, potrivit pentru măsurarea substraturilor neferomagnetice.

AFIȘAREA STATISTICILOR

- Apăsați butonul din dreapta pentru a comuta între afișarea statisticilor (medie, minim, maxim, numărătoare).
- Țineți apăsat butonul stâng timp de aproximativ 3 secunde pentru a șterge statisticile și a o lua de la capăt. Dispozitivul acceptă până la 50 de statistici. Odată ce se ajung la 50, cele mai noi date le înlocuiesc pe cele mai vechi, iar statisticile sunt actualizate automat.

ILUMINARE DE FUNDAL

Apăsați butonul jos pentru a activa sau dezactiva iluminarea de fundal.

OPRIRE AUTOMATĂ

Țineți apăsat butonul de oprire timp de aproximativ 3 secunde pentru a activa sau dezactiva funcția de oprire automată. Dacă funcția de oprire automată este activată și nu se efectuează nicio operațiune timp de 3 minute, dispozitivul se va opri automat pentru a economisi bateria.



Ultimele două cifre ale anului de aplicare a marcajului CE - 24

DECLARAȚIE CE DE CONFORMITATE

Indicator LCD pentru grosimea vopselei, Tip: K02190, Model: HW300SPRO

îndeplinește cerințele Parlamentului European și ale Consiliului:

- 2014/30/UE din 26 februarie 2014 privind armonizarea legislației statelor membre referitoare la compatibilitatea electromagnetică

și standardele EN 55032:2015+A11:2020, EN IEC 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3:2013/A1:2019, EN

55035:2017+A11:2020 respectă certificatul CE de tip nr. 22CTZ070027E01 din data de 23.07.2022, emis de Dongguan Zhongzhengtong Testing Technology Co., Ltd., Camera 206 și Camera 208, Nr. 8, Secțiunea Guancheng, Drumul Guanlong, Strada Guancheng, Dongguan, Guangdong, China, TEL: (+86)769-22261862.

Această declarație CE de conformitate devine invalidă dacă produsul este modificat sau reconstruit fără acordul producătorului.

Următoarele persoane sunt responsabile pentru pregătirea și depozitarea documentației tehnice:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Strada Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 07/06/2024

Locul și data emiterii

Larysa Kowalczyk

Numele, numele și funcția persoanei autorizate

Medidor de espesor de pintura LCD Traducción de las instrucciones originales

ES



Medidor de espesor de pintura LCD

¡ATENCIÓN!

Lea este manual antes de usar y consérvelo para futuras consultas.

Producido para:
GEKO Limited Liability Company Sp.k.
Kietlin, calle Spacerowa 3,
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

ES - VERSIÓN EN ESPAÑOL

BREVE INTRODUCCIÓN

Este producto se utiliza principalmente para medir el espesor de recubrimientos no conductores en superficies metálicas, así como el espesor de recubrimientos no ferromagnéticos en metales ferromagnéticos (como hierro, níquel, cobalto, etc.). Mide el espesor de la pintura de la superficie de un automóvil, el espesor del recubrimiento de piezas metálicas, etc. Incorpora una sonda integrada basada en inducción magnética y corrientes de Foucault, que identifica automáticamente el sustrato metálico que se está midiendo. Simplemente coloque el dispositivo sobre la superficie a medir y calculará automáticamente el espesor del recubrimiento.



1. Modo de sonda: automático (AUTO), inducción magnética (F), corrientes de Foucault (NFE).
2. Lectura de la medida.
3. Mostrar estadísticas: promedio, mínimo, máximo, conteo.
4. Instrucciones de apagado automático.
5. Indicador de batería baja.
6. Propiedades del sustrato: Fe (hierro), NFE (no ferroso).
7. Unidades de conmutación: micrón (μm), milímetro (mm), mil (mil).
8. Botón arriba: cambia unidades.
9. Botón derecho: calibración a cero, alternar entre promedio, mínimo, máximo y conteo.
10. Botón abajo: alternar la luz de fondo, encender/apagar el apagado automático.
11. Botón izquierdo: alternar modo de sonda, borrar estadísticas.
12. Cambiar
13. Sonda
14. Lámina de calibración estándar.
15. Sustrato de prueba.

Atención:

-  Este símbolo se muestra cuando la batería está cargada
-  Este símbolo se muestra cuando la batería está casi agotada y necesita ser reemplazada.

INSTALACIÓN DE LA BATERÍA

Prepare 2 pilas AAA para el reemplazo. Desmonte la tapa trasera y extraiga las pilas. Asegúrese de que las pilas nuevas estén instaladas según la orientación indicada en el compartimento.

MEDICIÓN

Paso 1: Prepare las piezas para la prueba.

Paso 2: Mantenga el dispositivo al menos a 2 cm del objeto metálico y presione el botón de encendido para encenderlo. Nota: Se recomienda realizar la calibración a cero antes de la prueba, según las instrucciones de "Calibración a cero". Paso 3: Coloque la sonda vertical y rápidamente sobre la superficie a medir hasta que se escuche un pitido y el valor se muestre en la pantalla. Luego, levante la sonda al menos a 2 cm de la pieza a medir y continúe con la siguiente medición. Nota: Si la función de apagado automático está activada y no se realiza ninguna operación durante 3 minutos, el dispositivo se apagará automáticamente.

CALIBRACIÓN

El medidor tiene dos métodos de calibración:

Calibración básica:

La calibración básica debe realizarse tras el primer uso, tras un periodo prolongado de inactividad o al sustituir el sustrato medido. La calibración básica incluye 7 puntos de calibración, cuya unidad de calibración es mm.

- Prepare 6 piezas de lámina estándar con espesores: 0,04-0,06, 0,09-0,11, 0,22-0,28, 0,45-0,55, 1,90-2,00 mm.
- Mantenga presionado el botón de arriba y luego presione el botón de encendido. La pantalla LCD se mostrará en pantalla completa y, tras un pitido, mostrará 0,00 mm. El símbolo CAL aparecerá en la esquina inferior derecha de la pantalla. Suelte el botón de arriba para acceder a la pantalla de calibración.
- Presione suavemente la sonda sobre el sustrato de aluminio. La pantalla LCD mostrará 0.00 y la calibración se realizará dos veces.
- Retire la sonda; la pantalla LCD mostrará 0,05 mm. Realice el segundo punto de calibración, presionando suavemente la sonda sobre el sustrato con la película de calibración. Ajuste el valor mostrado en la pantalla LCD con los botones arriba y abajo. Luego, retire la sonda y la calibración estará completa.

Calibración cero:

Para mejorar la precisión de la prueba, se sugiere realizar una calibración cero:

- Prepare un sustrato sin recubrimiento para la prueba.
- Mantenga presionado el botón derecho hasta que escuche un pitido y el texto "calibración a cero (ZERO)" parpadee en la pantalla.
- Coloque la sonda verticalmente sobre la superficie del sustrato sin recubrimiento. Tras un pitido, la pantalla mostrará "0" y podrá levantar la sonda al menos 2 cm del sustrato, lo que indica que la calibración a cero ha finalizado.

CAMBIO DE UNIDADES

Presione el botón hacia arriba para alternar entre unidades: micrones (μm), milímetros (mm) y millas (mil).

ALTERNAR MODO DE Sonda

Pulse el botón izquierdo para cambiar el modo de sonda. En el modo automático (AUTO), el dispositivo cambia automáticamente la sonda y mide. En el modo de inducción magnética (F), el dispositivo mide en este modo, ideal para medir sustratos ferromagnéticos. En el modo de corrientes parásitas (N), el dispositivo mide en este modo, ideal para medir sustratos no ferromagnéticos.

VISUALIZACIÓN DE ESTADÍSTICAS

- Presione el botón derecho para alternar la visualización de estadísticas (promedio, mínimo, máximo, conteo).
- Mantenga pulsado el botón izquierdo durante unos 3 segundos para borrar las estadísticas y empezar de nuevo. El dispositivo admite hasta 50 estadísticas. Una vez alcanzadas, los datos más recientes reemplazan a los más antiguos y las estadísticas se actualizan automáticamente.

ILUMINAR DESDE EL FONDO

Presione el botón hacia abajo para encender o apagar la luz de fondo.

APAGADO AUTOMÁTICO

Mantenga pulsado el botón de abajo durante unos 3 segundos para activar o desactivar el apagado automático. Si el apagado automático está activado y no se realiza ninguna operación durante 3 minutos, el dispositivo se apagará automáticamente para ahorrar batería.



Los dos últimos dígitos del año de aplicación del mercado CE - 24

DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD

Medidor de espesor de pintura LCD, Tipo: K02190, Modelo: HW300SPRO

cumple los requisitos del Parlamento Europeo y del Consejo:

- 2014/30/UE, de 26 de febrero de 2014, sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros en materia de compatibilidad electromagnética

y normas EN 55032:2015+A11:2020, EN IEC 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3:2013/A1:2019, EN 55035:2017+A11:2020 cumple con el certificado de tipo CE n.º 22CTZ070027E01 de fecha 23/07/2022 emitido por Dongguan Zhongzhengtong Testing Technology Co., Ltd., Sala 206 y Sala 208, N.º 8, Sección Guancheng, Carretera Guanlong, Calle Guancheng, Dongguan, Guangdong, China, TEL: (+86)769-22261862.

Esta Declaración CE de conformidad perderá su validez si el producto se modifica o reconstruye sin el consentimiento del fabricante.

Las siguientes personas son responsables de preparar y almacenar la documentación técnica:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, calle Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 06/07/2024

Lugar y fecha de emisión

Larysa Kowalczyk

Apellido, nombre y cargo de la persona autorizada

Misuratore di spessore della vernice LCD

Traduzione delle istruzioni originali

IT



Misuratore di spessore della vernice LCD

ATTENZIONE!

Leggere attentamente questo manuale prima dell'uso e conservarlo per riferimento futuro.

Prodotto per:
GEKO Limited Liability Company Sp.k.
Kietlin, via Spacerowa 3,
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

IT - VERSIONE ITALIANA

BREVE INTRODUZIONE

Questo prodotto viene utilizzato principalmente per misurare lo spessore di rivestimenti non conduttivi su superfici metalliche, nonché lo spessore di rivestimenti non ferromagnetici su metalli ferromagnetici (come ferro, nichel, cobalto, ecc.). Questo prodotto misura lo spessore della vernice sulla superficie di un'auto, lo spessore del rivestimento di parti metalliche e così via. È dotato di una sonda integrata basata sull'induzione magnetica e sulle correnti parassite, che identifica automaticamente il substrato metallico da misurare. È sufficiente posizionare il dispositivo sulla superficie da misurare e calcolerà automaticamente lo spessore del rivestimento.



1. Modalità sonda: automatica (AUTO), induzione magnetica (F), correnti parassite (NFE).
2. Lettura della misurazione.
3. Visualizza le statistiche: media, minimo, massimo, conteggio.
4. Istruzioni per lo spegnimento automatico.
5. Indicatore di batteria scarica.
6. Proprietà del substrato: Fe (ferro), NFE (non ferroso).
7. Unità di misura: micron (μm), millimetro (mm), mil (mil).
8. Pulsante Su: cambia unità.
9. Pulsante destro: calibrazione zero, commutazione tra media, minimo, massimo e conteggio.
10. Pulsante giù: attiva/disattiva la retroilluminazione, attiva/disattiva lo spegnimento automatico.
11. Pulsante sinistro: attiva/disattiva la modalità sonda, cancella le statistiche.
12. Cambia
13. Sonda
14. Foglio di calibrazione standard.
15. Test del substrato.

Attenzione:

-  questo simbolo viene visualizzato quando la batteria è carica
-  Questo simbolo viene visualizzato quando la batteria è quasi scarica e deve essere sostituita.

INSTALLAZIONE DELLA BATTERIA

Preparare 2 batterie AAA per la sostituzione. Smontare il coperchio posteriore e rimuovere le batterie. Assicurarsi che le nuove batterie siano installate secondo l'orientamento indicato nel vano batterie.

MISURAZIONE

Fase 1: preparare i componenti per il test.

Fase 2: Tenere il dispositivo ad almeno 2 cm di distanza dall'oggetto metallico, premere il pulsante di accensione per accenderlo. Nota: si consiglia di eseguire la calibrazione dello zero prima del test secondo le istruzioni "Calibrazione dello zero". Fase 3: Posizionare la sonda verticalmente e rapidamente sulla superficie da misurare fino a quando non si sente un segnale acustico e il valore non viene visualizzato sullo schermo, quindi sollevare la sonda ad almeno 2 cm di distanza dalla parte da misurare e continuare la misurazione successiva. Nota: se la funzione di spegnimento automatico è abilitata e non viene eseguita alcuna operazione per 3 minuti, il dispositivo si spegnerà automaticamente.

CALIBRAZIONE

Il misuratore ha due metodi di calibrazione:

Calibrazione di base:

La calibrazione di base deve essere eseguita al primo utilizzo, dopo un lungo periodo di inutilizzo o quando si sostituisce il substrato misurato. La calibrazione di base include 7 punti di calibrazione, con unità di misura in mm.

- a. Preparare 6 pezzi di foglio standard con spessori: 0,04-0,06, 0,09-0,11, 0,22-0,28, 0,45-0,55, 1,90-2,00 mm.
- b. Tenere premuto il pulsante Su, quindi premere il pulsante di accensione. Lo schermo LCD mostrerà lo schermo intero, quindi visualizzerà 0,00 mm dopo aver udito un segnale acustico. Il simbolo CAL apparirà nell'angolo in basso a destra dello schermo LCD. Rilasciare il pulsante Su per accedere alla schermata di calibrazione.
- c. Premere delicatamente la sonda sul substrato di alluminio nudo. Il display LCD visualizzerà 0,00 e la calibrazione verrà eseguita due volte.
- d. Rimuovere la sonda; il display LCD visualizzerà 0,05 mm. Eseguire il secondo punto di calibrazione, premendo delicatamente la sonda sul substrato con la pellicola di calibrazione. Regolare il valore visualizzato sul display LCD utilizzando i pulsanti su e giù, quindi rimuovere la sonda: la calibrazione è completa.

Calibrazione zero:

Per migliorare l'accuratezza del test, si consiglia di eseguire una calibrazione dello zero:

- a. Preparare un substrato non rivestito per il test.
- b. Tenere premuto il pulsante destro finché non si sente un segnale acustico e il testo "calibrazione zero (ZERO)" non lampeggia sullo schermo.
- c. Posizionare la sonda verticalmente sulla superficie del substrato non rivestito. Dopo un segnale acustico, lo schermo visualizzerà "0". La sonda può essere sollevata di almeno 2 cm dal substrato, a indicare il completamento della calibrazione dello zero.

COMMUTAZIONE UNITÀ

Premere il pulsante su per passare da un'unità di misura all'altra: micron (μm), millimetri (mm) e miglia (mil).

COMMUTAZIONE MODALITÀ SONDA

Premere il pulsante sinistro per cambiare la modalità della sonda. In modalità automatica (AUTO), il dispositivo commuta automaticamente la sonda e inizia la misura. In modalità a induzione magnetica (F), il dispositivo misura in modalità a induzione magnetica, adatta alla misura di substrati ferromagnetici. In modalità a correnti parassite (N), il dispositivo misura in modalità a correnti parassite, adatta alla misura di substrati non ferromagnetici.

VISUALIZZAZIONE DELLE STATISTICHE

- a. Premere il pulsante destro per alternare la visualizzazione delle statistiche (media, minimo, massimo, conteggio).
- b. Tenere premuto il pulsante sinistro per circa 3 secondi per cancellare le statistiche e ricominciare. Il dispositivo supporta fino a 50 statistiche. Una volta raggiunte le 50, i dati più recenti sostituiscono quelli più vecchi e le statistiche vengono aggiornate automaticamente.

RETROILLUMINAZIONE

Premere il pulsante giù per accendere o spegnere la retroilluminazione.

SPEGNIMENTO AUTOMATICO

Tenere premuto il pulsante Giù per circa 3 secondi per abilitare o disabilitare la funzione di spegnimento automatico. Se la funzione di spegnimento automatico è abilitata e non viene eseguita alcuna operazione per 3 minuti, il dispositivo si spegnerà automaticamente per preservare la durata della batteria.



Le ultime due cifre dell'anno di applicazione della marcatura CE - 24

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Misuratore di spessore della vernice LCD, tipo: K02190, modello: HW300SPRO

soddisfa i requisiti del Parlamento europeo e del Consiglio:

- 2014/30/UE del 26 febbraio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica

e norme EN 55032:2015+A11:2020, EN IEC 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3:2013/A1:2019, EN 55035:2017+A11:2020 è conforme al certificato di tipo CE n. 22CTZ070027E01 del 23/07/2022 rilasciato da Dongguan Zhongzhengtong Testing Technology Co., Ltd., Room 206 e Room 208, No. 8, Guancheng Section, Guanlong Road, Guancheng Street, Dongguan, Guangdong, Cina, TEL: (+86)769-22261862.

La presente dichiarazione di conformità CE perde la sua validità se il prodotto viene modificato o ricostruito senza il consenso del produttore.

Le seguenti persone sono responsabili della preparazione e dell'archiviazione della documentazione tecnica:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, via Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 07/06/2024

Luogo e data di emissione

Larysa Kowalczyk

Cognome, nome e posizione della persona autorizzata

LCD-verfdiktemeter

Vertaling van de originele instructies

NL



LCD-verfdiktemeter

LET OP!

Lees deze handleiding voor gebruik en bewaar deze voor toekomstig gebruik.

Geproduceerd voor:
GEKO Limited Liability Company Sp.k.
Kietlin, Spacerowa Straat 3,
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

NL - NEDERLANDSE VERSIE

KORTE INLEIDING

Dit product wordt voornamelijk gebruikt om de dikte van niet-geleidende coatings op metalen oppervlakken te meten, evenals de dikte van niet-ferromagnetische coatings op ferromagnetische metalen (zoals ijzer, nikkel, kobalt, enz.). Dit product meet de lakdikte van een auto, de coatingdikte van metalen onderdelen, enzovoort. Het heeft een ingebouwde sonde op basis van magnetische inductie en wervelstroom, die automatisch het te meten metalen substraat identificeert. Plaats het apparaat eenvoudig op het te meten oppervlak en het berekent automatisch de coatingdikte.



1. Sondemodus: automatisch (AUTO), magnetische inductie (F), wervelstromen (NFE).
2. De meting aflezen.
3. Statistieken weergegeven: gemiddelde, minimum, maximum, aantal.
4. Instructies voor automatische uitschakeling.
5. Indicator voor lage batterij.
6. Substraat eigenschappen: Fe (ijzer), NFE (non-ferro).
7. Schakeleenheden: micron (μm), millimeter (mm), mil (mil).
8. Omhoog-knop: eenheden wisselen.
9. Rechterknop: nulkalibratie, schakelen tussen gemiddelde, minimum, maximum en aantal.
10. Omlaagknop: achtergrondverlichting in-/uitschakelen, automatisch uitschakelen in-/uitschakelen.
11. Linkerknop: schakel tussen sondemodus en wis statistieken.
12. Schakelaar
13. Sonde
14. Standaard kalibratiefolie.
15. Testen van het substraat.

Aandacht:

-  dit symbool wordt weergegeven wanneer de batterij is opgeladen
-  Dit symbool verschijnt wanneer de batterij bijna leeg is en vervangen moet worden.

BATTERIJ-INSTALLATIE

Zorg ervoor dat u 2 AAA-batterijen bij de hand hebt voor vervanging. Demonteer de achterklep en verwijder de batterijen. Zorg ervoor dat de nieuwe batterijen in de aangegeven richting in het batterijvak worden geplaatst.

METING

Stap 1: Onderdelen voorbereiden voor het testen.

Stap 2: Houd het apparaat op minimaal 2 cm afstand van het metalen voorwerp en druk op de aan/uit-knop om het in te schakelen. Opmerking: Het is raadzaam om vóór de test een nulkalibratie uit te voeren volgens de instructies in de "Nulkalibratie". Stap 3: Plaats de sonde verticaal en snel op het te meten oppervlak totdat u een pieptoon hoort en de waarde op het scherm wordt weergegeven. Houd de sonde vervolgens minimaal 2 cm van het te meten onderdeel en ga verder met de volgende meting. Opmerking: Als de automatische uitschakelfunctie is ingeschakeld en er gedurende 3 minuten geen handeling wordt uitgevoerd, schakelt het apparaat automatisch uit.

KALIBRATIE

De meter heeft twee kalibratiemethoden:

Basiskalibratie:

Basiskalibratie dient te worden uitgevoerd bij het eerste gebruik, na een lange periode van inactiviteit of bij het vervangen van het gemeten substraat. Basiskalibratie omvat 7 kalibratiepunten, met de kalibratie-eenheid mm.

- a. Bereid 6 stukken standaardfolie voor met diktes: 0,04-0,06, 0,09-0,11, 0,22-0,28, 0,45-0,55, 1,90-2,00 mm.
- b. Houd de omhoog-knop ingedrukt en druk vervolgens op de aan/uit-knop. Het lcd-scherf toont het volledige scherm en geeft vervolgens 0,00 mm weer na een pieptoon. Het CAL-symbool verschijnt rechtsonder op het lcd-scherf. Laat de omhoog-knop los om het kalibratiescherf te openen.
- c. Druk de sonde voorzichtig op het kale aluminium substraat. Het LCD-scherf geeft 0,00 weer en de kalibratie wordt tweemaal uitgevoerd.
- d. Verwijder de sonde. Het LCD-scherf geeft 0,05 mm aan. Voer het tweede kalibratiepunt uit en druk de sonde voorzichtig met de kalibratiefolie op het substraat. Pas de weergegeven waarde op het LCD-scherf aan met de knoppen omhoog en omlaag. Verwijder vervolgens de sonde en de kalibratie is voltooid.

Nulkalibratie:

Om de nauwkeurigheid van de test te verbeteren, wordt voorgesteld een nulkalibratie uit te voeren:

- a. Bereid een onbedekt substraat voor op de test.
- b. Houd de rechterknop ingedrukt totdat u een pieptoon hoort en de tekst "nulkalibratie (ZERO)" op het scherm knippert.
- c. Plaats de sonde verticaal op het oppervlak van het onbeklede substraat. Na een pieptoon geeft het scherm "0" weer. De sonde kan dan minimaal 2 cm van het substraat worden getild, wat aangeeft dat de nulkalibratie is voltooid.

EENHEIDSSCHAKELING

Druk op de knop omhoog om te wisselen tussen de eenheden: micron (μm), millimeter (mm) en mijl (mil).

SONDE MODUS SCHAKELAAR

Druk op de linkerknop om de sondemodus te wijzigen. In de automatische modus (AUTO) schakelt het apparaat automatisch de sonde om en meet het. In de magnetische inductiemodus (F) meet het apparaat in de magnetische inductiemodus, geschikt voor het meten van ferromagnetische substraten. In de wervelstroommodus (N) meet het apparaat in de wervelstroommodus, geschikt voor het meten van niet-ferromagnetische substraten.

STATISTIEKEN WEERGEVEN

- a. Druk op de rechterknop om de weergave van statistieken te wisselen (gemiddelde, minimum, maximum, aantal).
- b. Houd de linkerknop ongeveer 3 seconden ingedrukt om de statistieken te wissen en opnieuw te beginnen. Het apparaat ondersteunt maximaal 50 statistieken. Zodra er 50 zijn bereikt, worden de oudste vervangen door de nieuwste gegevens en worden de statistieken automatisch bijgewerkt.

ACHTERGRONDVERLICHTING

Druk op de omlaagknop om de achtergrondverlichting in of uit te schakelen.

AUTOMATISCHE UITSCHAKELING

Houd de omlaag-knop ongeveer 3 seconden ingedrukt om de automatische uitschakelfunctie in of uit te schakelen. Als de automatische uitschakelfunctie is ingeschakeld en er gedurende 3 minuten geen handeling wordt uitgevoerd, wordt het apparaat automatisch uitgeschakeld om de batterij te sparen.



De laatste twee cijfers van het jaar van toepassing van de CE-markering - 24

EG-VERKLARING VAN CONFORMITEIT

LCD-verfdiktemeter, type: K02190, model: HW300SPRO

voldoet aan de eisen van het Europees Parlement en de Raad:

- 2014/30/EU van 26 februari 2014 betreffende de harmonisatie van de wetgevingen van de lidstaten inzake elektromagnetische compatibiliteit

en normen EN 55032:2015+A11:2020, EN IEC 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3:2013/A1:2019, EN 55035:2017+A11:2020 voldoet aan EG-typecertificaat nr. 22CTZ070027E01 van 23/07/2022 uitgegeven door Dongguan Zhongzhengtong Testing Technology Co., Ltd., Kamer 206 en Kamer 208, nr. 8, Guancheng Section, Guanlong Road, Guancheng Street, Dongguan, Guangdong, China, TEL: (+86)769-22261862.

Deze EG-conformiteitsverklaring verliest haar geldigheid indien het product zonder toestemming van de fabrikant wordt gewijzigd of omgebouwd.

De volgende personen zijn verantwoordelijk voor het voorbereiden en bewaren van technische documentatie:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa-sstraat 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 07/06/2024

Plaats en datum van uitgifte

Larysa Kowalczyk

Achternaam, voornaam en functie van de gemachtigde persoon

Μετρητής πάχους βαφής LCD
Μετάφραση των πρωτότυπων οδηγιών

GR



Μετρητής πάχους βαφής LCD

ΠΡΟΣΟΧΗ!

Διαβάστε αυτό το εγχειρίδιο πριν από τη χρήση και φυλάξτε το για μελλοντική αναφορά.

Παράγεται για:
GEKO Limited Liability Company Sp.k.
Κιέτλιν, Οδός Σπασεροβά 3,
97-500 Ράντομσκο
geko@geko.pl
www.geko.pl

GR - ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΕΚΔΟΣΗ

ΣΥΝΤΟΜΗ ΕΙΣΑΓΩΓΗ

Αυτό το προϊόν χρησιμοποιείται κυρίως για τη μέτρηση του πάχους μη αγώγιμων επιστρώσεων σε μεταλλικές επιφάνειες, καθώς και του πάχους μη σιδηρομαγνητικών επιστρώσεων σε σιδηρομαγνητικά μέταλλα (όπως σίδηρος, νικέλιο, κοβάλτιο κ.λπ.). Αυτό το προϊόν μετρά το πάχος βαφής της επιφάνειας ενός αυτοκινήτου, το πάχος επίστρωσης των μεταλλικών μερών κ.ο.κ. Διαθέτει ενσωματωμένο αισθητήρα που βασίζεται στη μαγνητική επαγωγή και το δινορευτικό ρεύμα, ο οποίος αναγνωρίζει αυτόματα το μεταλλικό υπόστρωμα που μετράται. Απλώς τοποθετήστε τη συσκευή στην επιφάνεια που πρόκειται να μετρηθεί και θα υπολογίσει αυτόματα το πάχος της επίστρωσης.



1. Λειτουργία αισθητήρα: αυτόματη (AUTO), μαγνητική επαγωγή (F), δινορεύματα (NFE).
2. Ανάγνωση της μέτρησης.
3. Εμφάνιση στατιστικών: μέσος όρος, ελάχιστο, μέγιστο, αριθμός.
4. Οδηγίες αυτόματου τερματισμού λειτουργίας.
5. Ένδειξη χαμηλής μπαταρίας.
6. Ιδιότητες υποστρώματος: Fe (σίδηρος), NFE (μη σιδηρούχα).
7. Μονάδες μεταγωγής: μικρόν (μm), χιλιοστόμετρο (mm), μιλ (mil).
8. Κουμπί Πάνω: Αλλαγή μονάδων.
9. Δεξί κουμπί: μηδενική βαθμονόμηση, εναλλαγή μεταξύ μέσου όρου, ελάχιστου, μέγιστου και μέτρησης.
10. Κουμπί κάτω: εναλλαγή οπίσθιου φωτισμού, ενεργοποίηση/απενεργοποίηση αυτόματης απενεργοποίησης.
11. Αριστερό κουμπί: εναλλαγή λειτουργίας αισθητήρα, διαγραφή στατιστικών.
12. Διακόπτης
13. Ανιχνευτής
14. Τυπικό φύλλο βαθμονόμησης.
15. Δοκιμή υποστρώματος.

Προσοχή:

-  Αυτό το σύμβολο εμφανίζεται όταν η μπαταρία είναι φορτισμένη
-  Αυτό το σύμβολο εμφανίζεται όταν η μπαταρία είναι σχεδόν άδεια και χρειάζεται αντικατάσταση.

ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΜΠΑΤΑΡΙΑΣ

Παρακαλούμε προετοιμάστε 2 μπαταρίες AAA για αντικατάσταση. Αποσυναρμολογήστε το πίσω κάλυμμα και αφαιρέστε τις μπαταρίες. Βεβαιωθείτε ότι οι νέες μπαταρίες έχουν τοποθετηθεί σύμφωνα με τον προσανατολισμό που υποδεικνύεται στη θήκη των μπαταριών.

ΜΕΤΡΗΣΗ

Βήμα 1: Προετοιμασία εξαρτημάτων για δοκιμή.

Βήμα 2: Κρατήστε τη συσκευή σε απόσταση τουλάχιστον 2 cm από το μεταλλικό αντικείμενο, πατήστε το κουμπί λειτουργίας για να την ενεργοποιήσετε. Σημείωση: Συνιστάται να εκτελέσετε μηδενική βαθμονόμηση πριν από τη δοκιμή σύμφωνα με τις οδηγίες "Μηδενική βαθμονόμηση". Βήμα 3: Τοποθετήστε τον αισθητήρα κάθετα και γρήγορα στην επιφάνεια που θα μετρηθεί μέχρι να ακουστεί ένας ήχος "μπιπ" και η τιμή να εμφανιστεί στην οθόνη, στη συνέχεια σηκώστε τον αισθητήρα τουλάχιστον 2 cm μακριά από το εξάρτημα που θα μετρηθεί και συνεχίστε την επόμενη μέτρηση. Σημείωση: Εάν η λειτουργία αυτόματης απενεργοποίησης είναι ενεργοποιημένη και δεν εκτελεστεί καμία λειτουργία για 3 λεπτά, η συσκευή θα απενεργοποιηθεί αυτόματα.

ΔΙΑΜΕΤΡΗΣΗ

Ο μετρητής διαθέτει δύο μεθόδους βαθμονόμησης:

Βασική βαθμονόμηση:

Η βασική βαθμονόμηση θα πρέπει να πραγματοποιείται κατά την πρώτη χρήση, μετά από μεγάλο χρονικό διάστημα μη χρήσης ή κατά την αντικατάσταση του μετρημένου υποστρώματος. Η βασική βαθμονόμηση περιλαμβάνει 7 σημεία βαθμονόμησης, με μονάδα βαθμονόμησης τα mm.

α. Προετοιμάστε 6 τεμάχια τυποποιημένου φύλλου με πάχη: 0,04-0,06, 0,09-0,11, 0,22-0,28, 0,45-0,55, 1,90-2,00 mm.

β. Κρατήστε πατημένο το κουμπί "πάνω" και, στη συνέχεια, πατήστε το κουμπί λειτουργίας. Η οθόνη LCD θα εμφανίσει την πλήρη οθόνη και, στη συνέχεια, θα εμφανίσει την ένδειξη 0,00 mm αφού ακούσετε έναν ήχο "μπιπ". Το σύμβολο CAL θα εμφανιστεί στην κάτω δεξιά γωνία της οθόνης LCD. Αφήστε το κουμπί "πάνω" για να εισέλθετε στην οθόνη βαθμονόμησης.

γ. Πιέστε απαλά τον αισθητήρα στο γυμνό υπόστρωμα αλουμινίου. Η οθόνη LCD θα εμφανίσει 0,00 και η βαθμονόμηση θα εκτελεστεί δύο φορές.

δ. Αφαιρέστε τον αισθητήρα. Η οθόνη LCD θα εμφανίσει 0,05 mm. Πραγματοποιήστε το δεύτερο σημείο βαθμονόμησης, πιέστε απαλά τον αισθητήρα στο υπόστρωμα με την μεμβράνη βαθμονόμησης. Ρυθμίστε την τιμή που εμφανίζεται στην οθόνη LCD χρησιμοποιώντας τα κουμπιά πάνω και κάτω, στη συνέχεια αφαιρέστε τον αισθητήρα και η βαθμονόμηση ολοκληρώθηκε.

Μηδενική βαθμονόμηση:

Για να βελτιωθεί η ακρίβεια της δοκιμής, προτείνεται η εκτέλεση μηδενικής βαθμονόμησης:

α. Προετοιμάστε ένα μη επικαλυμμένο υπόστρωμα για δοκιμή.

β. Κρατήστε πατημένο το δεξί κουμπί μέχρι να ακούσετε ένα ηχητικό σήμα και να αναβοσβήνει στην οθόνη η ένδειξη "zero calibration (ZERO)".

γ. Τοποθετήστε τον αισθητήρα κάθετα στην επιφάνεια του μη επικαλυμμένου υποστρώματος. Αφού ακούσετε ένα ηχητικό σήμα, η οθόνη θα εμφανίσει την ένδειξη "0", ο αισθητήρας μπορεί να ανυψωθεί τουλάχιστον 2 cm από το υπόστρωμα, γεγονός που υποδηλώνει την ολοκλήρωση της μηδενικής βαθμονόμησης.

ΑΛΛΑΓΗ ΜΟΝΑΔΑΣ

Πατήστε το κουμπί πάνω για εναλλαγή μεταξύ μονάδων: μικρά (μm), χιλιοστά (mm) και μίλια (mil).

ΕΝΑΛΛΑΓΗ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ ΑΝΙΧΝΕΥΤΗ

Πατήστε το αριστερό κουμπί για να αλλάξετε τη λειτουργία του αισθητήρα. Στην αυτόματη λειτουργία (AUTO), η συσκευή αλλάζει αυτόματα τον αισθητήρα και μετρά. Στη λειτουργία μαγνητικής επαγωγής (F), η συσκευή μετρά σε λειτουργία μαγνητικής επαγωγής, κατάλληλη για τη μέτρηση σιδηρομαγνητικών υποστρωμάτων. Στη λειτουργία δινορευμάτων (N), η συσκευή μετρά σε λειτουργία δινορευμάτων, κατάλληλη για τη μέτρηση μη σιδηρομαγνητικών υποστρωμάτων.

ΕΜΦΑΝΙΣΗ ΣΤΑΤΙΣΤΙΚΩΝ ΣΤΟΙΧΕΙΩΝ

α. Πατήστε το δεξί κουμπί για να αλλάξετε την εμφάνιση στατιστικών στοιχείων (μέσος όρος, ελάχιστο, μέγιστο, αριθμός).

β. Κρατήστε πατημένο το αριστερό κουμπί για περίπου 3 δευτερόλεπτα για να διαγράψετε τα στατιστικά στοιχεία και να ξεκινήσετε από την αρχή. Η συσκευή υποστηρίζει έως και 50 στατιστικά στοιχεία. Μόλις επιτευχθεί ο αριθμός των 50, τα νεότερα δεδομένα αντικαθιστούν τα παλαιότερα και τα στατιστικά στοιχεία ενημερώνονται αυτόματα.

Οπίσθιος φωτισμός

Πατήστε το κάτω κουμπί για να ενεργοποιήσετε ή να απενεργοποιήσετε τον οπίσθιο φωτισμό.

ΑΥΤΟΜΑΤΗ ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ

Κρατήστε πατημένο το κουμπί κάτω για περίπου 3 δευτερόλεπτα για να ενεργοποιήσετε ή να απενεργοποιήσετε τη λειτουργία αυτόματης απενεργοποίησης. Εάν η λειτουργία αυτόματης απενεργοποίησης είναι ενεργοποιημένη και δεν εκτελεστεί καμία λειτουργία για 3 λεπτά, η συσκευή θα απενεργοποιηθεί αυτόματα για εξοικονόμηση μπαταρίας.



Τα δύο τελευταία ψηφία του έτους εφαρμογής της σήμανσης CE - 24

ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΕΚ

Πάχος βαφής LCD, Τύπος: K02190, Μοντέλο: HW300SPRO

πληροί τις απαιτήσεις του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου:

- 2014/30/ΕΕ της 26ης Φεβρουαρίου 2014 για την εναρμόνιση των νομοθεσιών των κρατών μελών σχετικά με την ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα

και πρότυπα EN 55032:2015+A11:2020, EN IEC 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3:2013/A1:2019, EN

Το 55035:2017+A11:2020 συμμορφώνεται με το πιστοποιητικό τύπου ΕΚ αριθ. 22CTZ070027E01

με ημερομηνία 23/07/2022 που εκδόθηκε από την Dongguan Zhongzhengtong Testing Technology Co., Ltd., Δωμάτιο 206 και Δωμάτιο 208, Αρ. 8, Τμήμα Guancheng, Οδός Guanlong, Οδός Guancheng, Dongguan, Γκουανγκντόνγκ, Κίνα, ΤΗΛ.: (+86)769-22261862.

Η παρούσα Δήλωση Συμμόρφωσης ΕΚ παύει να ισχύει εάν το προϊόν τροποποιηθεί ή ανακατασκευαστεί χωρίς τη συγκατάθεση του κατασκευαστή.

Τα ακόλουθα άτομα είναι υπεύθυνα για την προετοιμασία και την αποθήκευση της τεχνικής τεκμηρίωσης:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko.



Κιέτλιν, 07/06/2024

Τόπος και ημερομηνία έκδοσης

Λαρίσα Κοβάλτσικ

Επώνυμο, όνομα και θέση του εξουσιοδοτημένου προσώπου

Medidor de espessura de tinta LCD

Tradução das instruções originais

PT



Medidor de Espessura de Tinta LCD

ATENÇÃO!

Leia este manual antes de usar e guarde-o para futuras consultas.

Produzido para:
GEKO Limited Liability Company Sp.k.
Kietlin, Rua Spacerowa 3,
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

PT - VERSÃO EM PORTUGUÊS

BREVE INTRODUÇÃO

Este produto é usado principalmente para medir a espessura de revestimentos não condutores em superfícies metálicas, bem como a espessura de revestimentos não ferromagnéticos em metais ferromagnéticos (como ferro, níquel, cobalto, etc.). Ele mede a espessura da pintura de um carro, a espessura do revestimento de peças metálicas, entre outras aplicações. Possui uma sonda integrada baseada em indução magnética e correntes parasitas, que identifica automaticamente o substrato metálico a ser medido. Basta posicionar o dispositivo sobre a superfície a ser medida e ele calculará automaticamente a espessura do revestimento.



1. Modo de sonda: automático (AUTO), indução magnética (F), correntes parasitas (NFE).
2. Leitura da medição.
3. Exibir estatísticas: média, mínimo, máximo, contagem.
4. Instruções para desligamento automático.
5. Indicador de bateria fraca.
6. Propriedades do substrato: Fe (ferro), NFE (não ferroso).
7. Unidades de comutação: micron (μm), milímetro (mm), mil (mil).
8. Botão para cima: Alternar unidades.
9. Botão direito: calibração zero, alterna entre média, mínimo, máximo e contagem.
10. Botão para baixo: alterna a luz de fundo, liga/desliga o desligamento automático.
11. Botão esquerdo: alterna o modo de sondagem, limpa as estatísticas.
12. Interruptor
13. Sonda
14. Folha de calibração padrão.
15. Substrato de teste.

Atenção:

-  Este símbolo é exibido quando a bateria está carregada.
-  Este símbolo é exibido quando a bateria está quase descarregada e precisa ser substituída.

INSTALAÇÃO DA BATERIA

Prepare 2 pilhas AAA para substituição. Desmonte a tampa traseira e remova as pilhas. Certifique-se de que as novas pilhas estejam instaladas de acordo com a orientação indicada no compartimento das pilhas.

MEDIÇÃO

Etapas 1: Prepare as peças para o teste.

Passo 2: Mantenha o dispositivo a pelo menos 2 cm do objeto metálico e pressione o botão liga/desliga para ligá-lo. Observação: Recomenda-se realizar a calibração do zero antes do teste, seguindo as instruções de "Calibração do Zero". Passo 3: Posicione a sonda verticalmente e rapidamente sobre a superfície a ser medida até ouvir um bipe e o valor ser exibido na tela. Em seguida, afaste a sonda pelo menos 2 cm da peça a ser medida e continue a medição. Observação: Se a função de desligamento automático estiver ativada e nenhuma operação for realizada por 3 minutos, o dispositivo desligará automaticamente.

CALIBRAÇÃO

O medidor possui dois métodos de calibração:

Calibração básica:

A calibração básica deve ser realizada na primeira utilização, após um longo período de inatividade ou ao substituir o substrato medido. A calibração básica inclui 7 pontos de calibração, com a unidade de calibração em milímetros.

- Prepare 6 pedaços de folha padrão com as seguintes espessuras: 0,04-0,06, 0,09-0,11, 0,22-0,28, 0,45-0,55, 1,90-2,00 mm.
- Mantenha pressionado o botão para cima e, em seguida, pressione o botão liga/desliga. A tela LCD exibirá a imagem em tela cheia e, após um bipe, mostrará 0,00 mm. O símbolo CAL aparecerá no canto inferior direito do LCD. Solte o botão para cima para acessar a tela de calibração.
- Pressione suavemente a sonda sobre o substrato de alumínio exposto. O visor LCD exibirá 0,00 e a calibração será realizada duas vezes.
- Remova a sonda; o visor LCD exibirá 0,05 mm. Realize o segundo ponto de calibração, pressionando suavemente a sonda sobre o substrato com a película de calibração. Ajuste o valor exibido no LCD usando os botões para cima e para baixo e, em seguida, remova a sonda. A calibração estará concluída.

Calibração zero:

Para melhorar a precisão do teste, sugere-se realizar uma calibração do zero:

- Prepare um substrato sem revestimento para os testes.
- Mantenha pressionado o botão direito até ouvir um bipe e o texto "calibração zero (ZERO)" piscar na tela.
- Posicione a sonda verticalmente sobre a superfície do substrato não revestido. Após ouvir um sinal sonoro, o visor exibirá "0". A sonda pode então ser levantada pelo menos 2 cm do substrato, o que indica a conclusão da calibração do zero.

COMUTAÇÃO DE UNIDADES

Pressione o botão para cima para alternar entre as unidades: micrômetros (μm), milímetros (mm) e milhas (mil).

ALTERNAR MODO DE Sonda

Pressione o botão esquerdo para alternar o modo da sonda. No modo automático (AUTO), o dispositivo alterna automaticamente a sonda e realiza a medição. No modo de indução magnética (F), o dispositivo realiza a medição por indução magnética, sendo adequado para substratos ferromagnéticos. No modo de correntes parasitas (N), o dispositivo realiza a medição por correntes parasitas, sendo adequado para substratos não ferromagnéticos.

EXIBINDO ESTATÍSTICAS

- Pressione o botão direito para alternar a exibição das estatísticas (média, mínimo, máximo, contagem).
- Mantenha pressionado o botão esquerdo por cerca de 3 segundos para limpar as estatísticas e começar novamente. O dispositivo suporta até 50 estatísticas. Quando esse número for atingido, os dados mais recentes substituem os mais antigos e as estatísticas são atualizadas automaticamente.

RETROILUMINAÇÃO

Pressione o botão para baixo para ligar ou desligar a luz de fundo.

DESLIGAMENTO AUTOMÁTICO

Mantenha pressionado o botão para baixo por cerca de 3 segundos para ativar ou desativar a função de desligamento automático. Se a função de desligamento automático estiver ativada e nenhuma operação for realizada por 3 minutos, o dispositivo desligará automaticamente para economizar bateria.



Os dois últimos dígitos do ano de aplicação da marcação CE são - 24.

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

Medidor de espessura de tinta LCD, Tipo: K02190, Modelo: HW300SPRO

Cumpre os requisitos do Parlamento Europeu e do Conselho:

- 2014/30/UE, de 26 de fevereiro de 2014, relativa à harmonização das legislações dos Estados-Membros respeitantes à compatibilidade eletromagnética.

e normas EN 55032:2015+A11:2020, EN IEC 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3:2013/A1:2019, EN 55035:2017+A11:2020 está em conformidade com o certificado de tipo CE nº 22CTZ070027E01 datado de 23/07/2022 emitido por Dongguan Zhongzhengtong Testing Technology Co., Ltd., Sala 206 e Sala 208, nº 8, Seção Guancheng, Rua Guanlong, Rua Guancheng, Dongguan, Guangdong, China, TEL: (+86)769-22261862.

Esta Declaração de Conformidade CE torna-se inválida se o produto for alterado ou reconstruído sem o consentimento do fabricante.

As seguintes pessoas são responsáveis pela preparação e armazenamento da documentação técnica:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Rua Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.



Kietlin, 07/06/2024

Local e data de emissão

Larysa Kowalczyk

Sobrenome, nome e cargo da pessoa autorizada