

## Inicio rápido INSTRUCCIONES PARA USAR

### Press-O-Film HT

para medir la rugosidad de superficies de acero arenado antes de pintar



Las unidades utilizadas en estas instrucciones son micrómetros ( $\mu\text{m}$ ) y milésimas de pulgada (mils).

**A:** Para mediciones con los grados **Grueso** y **Extra Grueso** de cinta, la rugosidad objetivo debería estar en la gama de 20 a 115  $\mu\text{m}$  (0,8 a 4, 5 mils).

**B:** Para medir la cinta necesitará un calibre específicamente diseñado para uso con la cinta de réplica. Preestablezca el calibre en **menos** 50  $\mu\text{m}$  (**menos** 2,0 mils). En un calibre Testex estándar esto equivale a preestablecer el calibre en 150  $\mu\text{m}$  (8,0 mils). Este preestablecimiento tiene el efecto de restar automáticamente el grosor de la capa no comprimible.

**C:** Separe un trozo de cinta de su papel adherente y colóquelo sobre la superficie que desea medir.

**D:** Comprima con firmeza y por completo la cinta de réplica contra la superficie que desea medir utilizando una herramienta para frotar aprobada.

**E:** Mida el grosor de la réplica resultante con calibre.

**F:** Si una medición realizada con la cinta de grado Grueso o Extra grueso está entre **38 y 64  $\mu\text{m}$  (1,5 y 2,5 mils)** inclusive, realice una segunda medición en el mismo lugar con el OTRO grado.

Si **AMBAS** lecturas están dentro de la gama mencionada, registre el **promedio** de las dos mediciones como la rugosidad (entre extremidades).

Si **CUALQUIERA** de las lecturas está fuera de esta gama, **regístrela** como el perfil.

#### Ilustración de la gama de cinta

Los números **azules** indican rugosidad en milímetros.

Los números en **rojo** indican rugosidad en mils (milésimas de pulgada).

