

ISO 1133

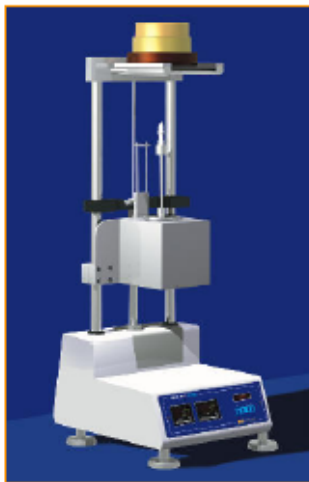
M3350



Fluidité à chaud des thermoplastiques

Le M3350 a été développé afin de répondre pleinement aux différentes normes en vigueur pour la détermination de la fluidité à chaud des thermoplastiques. D'une utilisation simple, il permet d'obtenir le M.F.R. et le M.V.R. sans connaissance approfondie de la méthode.

Le M3350 est conçu pour être évolutif



En standard

- Calcul automatique du M.F.R. (avec entrée préalable de la densité à chaud).
- Calcul automatique du M.V.R.
- Microprocesseur d'essai intégré.
- Avertissement sonore des temps de préchauffage et/ou de tassement.
- Chauffage double zone, avec régulation P.I.D.
- Différents programmes de mesure : faible grade, fort grade, 3 mesures, 9 mesures.
- 2 masses d'essai : 2.16 kg et 5 kg.
- Kit de nettoyage.

En Option

- Montée/descente automatique des masses d'essai.
- Toutes les masses correspondant aux différentes normes en vigueur (1.2 kg, 3.8 kg, 10 kg, 21.6 kg).
- Cycle de mesure programmable.
- Logiciel de traitement statistique et d'archivage des résultats (RS 485/RS 232).

Le M3350 est destiné principalement :

- Au contrôle en atelier
- Au contrôle qualité des matières premières et des rebroyés.

Grâce à une conception adaptée, le M3350 fait économiser aux utilisateurs :

- Du temps (essais semi-automatiques)
- De la force physique (montées et descentes assistées par vérin pneumatique).
- Des calculs, sources d'erreurs.

Connecté à un ordinateur (type PC), les essais sont enregistrés, archivés, et mis sous forme pour l'édition d'un P.V. d'essai (avec calculs statistiques)

Principaux atouts

Construction mécanique monobloc → Robustesse pour une utilisation en atelier.

Montée/descente automatique des masses → Economie ergonomique.

- Système pneumatique de montée/descente des masses pour éviter la présence permanente de l'opérateur.
- Tassement automatique possible, pour la précision et la répétabilité.

Microprocesseur de mesure → Automatisation et gain de temps.

- Assure le temps de préchauffage.
- Règle et cadence le temps de découpe par des "bip" sonores.
- Pilote la montée et la descente des masses.
- Affiche les résultats selon 2 modes : M.F.R. et M.V.R.

Régulation thermique → Précision des essais.

- Chambre thermique réglable en hauteur.
- Régulation de 50 à 350°C.
- Régulation du four sur 2 zones, régulées de manière indépendante.

Une liaison informatique pour un traitement complet des résultats



Logiciel d'acquisition, d'archivage, de transfert et de traitements statistiques

- P.V. de mesure
- Paramètres initiaux
- Temps de mesure
- M.F.I. et M.V.I.
- C/Q par rapport à des tolérances prédéfinies
- Moyennes
- Ecart-types

Agilent Technologies



Caractéristiques principales

Type de mesure	MVR et MFR
Gamme de température	50 à 350°C
Précision de la régulation	±0.1°C
Précision	±0.5°C
Logiciel en option	Windows 98/Me/2000/XP
Connexion	RS485
Alimentation :	
Electrique	230 V/50 hz
Pneumatique	Air sec, 3 bar
Poids	15 kg environ
Dimensions (lxPxH en cm)	60x30x40

Caractéristiques techniques données à titre indicatif modifiables sans préavis

Artec Testnology

Salie 15, NL-5331 DJ, KERKDRIEL
Postbus 12, NL-5330 AA, KERKDRIEL
Tel. + 31 (0)418 637590
Fax + 31 (0)418 637599

E-mail info@artec.nl
Web www.artec.nl
KVK 20089339
BTW NL226577338B01