

ZLA 2130 Sagging applicator

- ▶ For determination of sagging properties of coating materials and similar products on flat substrates
- ▶ Easy to handle
- ▶ Reliable results
- ▶ Easy to clean

ZLA 2130 Ablauf-Prüfrakel

- ▶ Prüfung der Ablaufeigenschaften von Beschichtungstoffen und ähnlichen Produkten auf planen Unterlagen
- ▶ Einfache Handhabung
- ▶ Zuverlässige Ergebnisse
- ▶ Leicht zu reinigen

For the characterisation of the tendency to sagging the film thickness value is used at which during the application of coating materials coating defects may occur at vertical surfaces, edges and corners, called runs, tears, sags or drops.

Zur Charakterisierung der Ablaufneigung dient der Schichtdickenwert, bei dem beim Auftragen von Beschichtungsstoffen Beschichtungsfehler an senkrechten Flächen, Ecken und Kanten auftreten können, die als Läufer, Tränen, Gardinen oder Tropfen bezeichnet werden.

Application areas

- Laboratory test apparatus for the paint and adhesive industry as well as the chemical industry in general
- For quality control and research and development
- Manual application as dip-coating and brushing

Standard delivery

- 1 sagging applicator
- 1 carrying case
- 1 certificate of manufacturer

Options

- ZPV 2030 Precision-vacuumplates
- ZTC 2200 Test charts

Handling

- Only use on solid substrates such as vacuum plates, glass plates, test panels, test charts (see options).
- Place the sagging applicator on the substrate to be coated.
- Pour the product to be tested in front of the sagging applicator in drawing direction and apply with uniform speed (about 25 mm per s / 1" per s), in this way at the same time coatings with different film thicknesses will be obtained.
- Stand up the substrate in a vertical position, with the smallest film thickness on top.
- Depending on the sagging tendency, the different film thicknesses run together.
- The sagging border is at the smallest film thickness at which the sags of the wet coating extend to the next strip.
- Afterwards clean the sagging applicator with a solvent.

Technical specification

Versions	Gap heights / Spalthöhen	Gap width / Spaltbreite	Gap distance / Spaltabstand	Standards / Normen	Ausführungen
2130.A.75	75 / 100 / 125 / 150 / 175 / 200 / 225 / 250 / 275 / 300 µm (3 / 4 / 5 / 6 / 7 / 8 / 9 / 10 / 11 / 12 mil)	6.35 mm (0.25")	1.6 mm (0.06")	ASTM D 4400	2130.A.75
2130.A.350	350 / 400 / 450 / 500 / 625 / 750 / 875 / 1'000 / 1'125 / 1'250 / 1'500 µm (14 / 16 / 18 / 20 / 25 / 30 / 35 / 40 / 45 / 50 / 60 mil)	6.35 mm (0.25")	1.6 mm (0.06")	ASTM D 4400	2130.A.350
2130.D	75 / 100 / 125 / 150 / 175 / 200 / 225 / 250 / 275 / 300 / 350 / 400 / 450 / 500 / 550 / 600 / 650 / 700 / 800 / 900 / 1'000 / 1'100 / 1'200 / 1'300 µm (3 / 4 / 5 / 6 / 7 / 8 / 9 / 10 / 11 / 12 / 14 / 16 / 18 / 20 / 22 / 24 / 26 / 28 / 32 / 35 / 39 / 43 / 51 mil)	10 mm (0.39")	2 mm (0.08")	DIN 55677	2130.D
2130.S2	on request / nach Wunsch 5 µm - 4'000 µm (0.20 mil - 157.48 mil)	on request / nach Wunsch	on request / nach Wunsch		2130.S2

Material	stainless steel / nichtrostender Stahl	Werkstoff
Warranty	2 years / Jahre	Gewährleistung

Anwendungsgebiete

- Laborprüfgerät für die Lack- und Klebstoffindustrie sowie die chemische Industrie allgemein
- Für die Qualitätskontrolle und für Forschung und Entwicklung
- Manuelle Applikationsverfahren wie Tauchen und Streichen

Standardlieferung

- 1 Ablauf-Prüfzettel
- 1 Koffer
- 1 Hersteller-Zertifikat

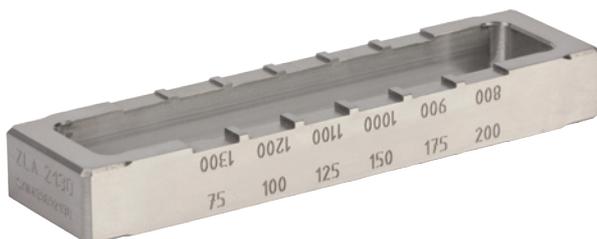
Optionen

- ZPV 2030 Präzisions-Vakuumpplatten
- ZTC 2200 Prüfkarten

Handhabung

- Nur auf festen Unterlagen wie Vakuumpplatten, Glasplatten, Prüfblechen, Prüfkarten arbeiten (siehe Optionen).
- Den Ablauf-Prüfzettel auf die Unterlage stellen.
- Das zu prüfende Produkt in Ziehrichtung vor den Ablauf-Prüfzettel giessen und mit gleichmässiger Geschwindigkeit (etwa 25 mm/s) ausziehen, dabei entstehen gleichzeitig Beschichtungen mit verschiedenen Schichtdicken.
- Das Substrat mit der kleinsten Filmdicke nach oben senkrecht aufstellen.
- Je nach Ablaufverhalten laufen die verschiedenen Läufer zusammen.
- Die Läufergrenze befindet sich bei der kleinsten Schichtdicke, bei der sich die Läufer in der flüssigen Beschichtung bis zum nächsten Streifen erstrecken.
- Den Applikator anschliessend mit Lösemittel reinigen.

Technische Daten



ZLA 2130.D



ZLA 2130.A350

