



ТЕРМОИНДИКАТОРЫ ОДНОРАЗОВЫЕ модель ОТИ 1.0



Этикетка

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Изделие проверено и признано годным к использованию.

модель	ОТИ 1.0
Дата выпуска	

Контролер

(подпись, штамп)

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ, ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.1 Термоиндикатор одноразовый **ОТИ 1.0** применяется для тепловой настройки **ЭВП**.

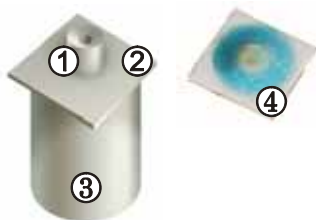
1.2 Комплектность

Индикатор (1) - 10 шт

Пластина (2) - 5 шт

Подставка (3) - 1 шт

Эталон (4) - 1 шт



2 МЕТОДИКА НАСТРОЙКИ ЭВП

2.1 Если **ЭВП** пережигает, уменьшить температуру (далее - T°) тепловой настройки **ЭВП** в программе ручной коррекции на 20°C , если недожигает – увеличить на 5°C .

Изменение T° тепловой настройки производится программой ручной коррекции для **ЭВП**:

007M(V/D) - ПРГ200,

007MS - PROG230,

007SX, 008 - "PROG" ► "0" ► "START" ► "3" ► "START",

007СБ, 008СБ - РУЧНАЯ КОРРЕКЦИЯ $T^{\circ}\text{C}$,

9.X (K), КЛАССИК - КОРРЕКЦИЯ $T^{\circ}\text{C}$.

2.2 Прогреть 20 мин камеру **ЭВП** при $T^{\circ}=320\dots400^{\circ}\text{C}$.

2.3 Установить на столик **ЭВП** используемый для обжигов трегер, а на него трубку-подставку (3).

Поместить на подставку пластину и индикатор углублением вверх. Размещать подставку, пластину и индикатор по центру столика.

2.4 Для **ЭВП 9.x** и **КЛАССИК** установить в сервисной программе **Настройка по ТИ** T° нагрева, указанную ниже, и запустить программу.

Для других **ЭВП** запустить (при отсутствии - предварительно ввести) программу проверки **ЭВП** со следующими параметрами:

- | | |
|----------------------------------|-----------------------------------|
| ▪ время сушки | 1 мин |
| ▪ скорость нагрева | 60 $^{\circ}$ С/мин |
| ▪ T° нагрева (выдержки) | <input type="text"/> $^{\circ}$ С |
| ▪ вакуум | нет (OFF) |
| ▪ время выдержки | 60 сек |
| ▪ открывание | с 700 $^{\circ}$ С за 1 мин |

Внимание!

T° нагрева каждого комплекта индикаторов индивидуальна.

2.5 Сравнить по окончании программы состояние индикатора из **ЭВП** с эталоном:

- 1) при слабой деформации индикатора считать **ЭВП** настроенной;
- 2) при отсутствии приплавления индикатора к пластине или отсутствии его деформации повторять программу проверки **ЭВП** до появления слабой деформации, каждый раз увеличивая T° тепловой настройки на 3 $^{\circ}$ С;

3) при сильной деформации заменить индикатор и повторить программу проверки ЭВП, уменьшив T° тепловой настройки на 5°C ;

4) при полном расплавлении заменить индикатор и повторить программу проверки ЭВП, уменьшив T° тепловой настройки на 20°C .

Внимание!

При приплавлении индикатора к пластине использовать повторно обратную, свободную от индикатора, сторону.