

Vierfach- Filmziehrahmen

4-sided applicator frame



ZAF 2010

- Applikator zum Herstellen von gleichmässigen Schichten aus Beschichtungsstoffen, Klebstoffen und ähnlichen Produkten auf planen Unterlagen zu Prüfzwecken.
- Einfache Handhabung.
- Zuverlässige Ergebnisse.
- Leicht zu reinigen.
- Applicator for the preparation of uniform films of coating materials, adhesives and similar products on plane substrates for testing purposes.
- Easy to handle.
- Reliable results.
- Easy to clean.

Besonderheiten

- der Vierfach-Filmziehrahmen bietet den grossen Vorteil, dass der eingefüllte Beschichtungsstoff nicht unter die Führungsflächen gelangen kann. So besteht keine Gefahr, dass das Ergebnis verfälscht wird

Standardlieferung

- 1 Applikator
- 1 Hersteller-Zertifikat
- 1 Koffer

Optionen

- ZAA 2300 Automatisches Filmziehgerät
- ZPV 2030 Präzisions-Vakuumpplatten
- ZTC 2200 Prüfkarten
- ZKZ004 Kalibrierung und Zertifizierung (inkl. Zertifikat)

Handhabung

- den Applikator mit der gewünschten Spalthöhe auf die zu beschichtende Unterlage setzen
- das zu prüfende Produkt in den Rahmen giessen und mit gleichmässiger Geschwindigkeit (etwa 25 mm/s) ausziehen
- den Applikator anschliessend mit Lösemittel reinigen

Technische Daten

Ausführung	Spalthöhe in µm	Filmbreite in mm
ZAF 2010.6030	30/60/90/120	60
ZAF 2010.6050	50/100/150/200	60
ZAF 2010.60S	nach Wunsch von 5 bis 2'000	60
ZAF 2010.8030	30/60/90/120	80
ZAF 2010.8050	50/100/150/200	80
ZAF 2010.80S	nach Wunsch von 5 bis 2'000	80
ZAF 2010.SS	nach Wunsch von 5 bis 2'000	nach Wunsch von 10 bis 200

Werkstoff: nichtrostender Stahl
 Normen: ASTM D 823
 Gewährleistung: 2 Jahre

Features

- the 4-sided applicator frame has the great advantage that the coating material filled in cannot get below the guide surfaces. So there is no risk that the result will be falsified

Standard delivery

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

Options

- ZAA 2300 Automatic film applicator coater
- ZPV 2030 Precision-vacuumplates
- ZTC 2200 Test charts
- ZKZ004 calibration and certification (incl. certificate)

Handling

- place the applicator with the desired gap height on the substrate to be coated
- pour the product to be tested into the frame and apply with uniform speed (about 25 mm/s / 1"/s)
- afterwards clean the applicator with a solvent

Technical specification

version	gap heights	film width
ZAF 2010.6030	30/60/90/120 µm (1.18/2.36/3.54/4.72 mil)	60 mm (2.36")
ZAF 2010.6050	50/100/150/200 µm (1.97/3.94/5.91/7.87 mil)	60 mm (2.36")
ZAF 2010.60S	on request from 5 until 2'000 µm (0.197 mil to 78.74 mil)	60 mm (2.36")
ZAF 2010.8030	30/60/90/120 µm (1.18/2.36/3.54/4.72 mil)	80 mm (3.15")
ZAF 2010.8050	50/100/150/200 µm (1.97/3.94/5.91/7.87 mil)	80 mm (3.15")
ZAF 2010.80S	on request from 5 until 2'000 µm (0.197 mil to 78.74 mil)	80 mm (3.15")
ZAF 2010.SS	on request from 5 until 2'000 µm (0.197 mil to 78.74 mil)	on request from 10 mm until 200 mm (0.39" to 7.87")

material: stainless steel
 standards: ASTM D 823
 warranty: 2 years