

# **CONTROL PROTECTOR CP150**

## **MANUEL SERVICE**

**Ce manuel a pour objectif de vous familiariser avec l'utilisation du  
"CONTROL PROTECTOR CP150",**

**NOUS VOUS RECOMMANDONS DE LIRE ATTENTIVEMENT CE MANUEL AVANT TOUTE UTILISATION.**

Le CONTROL PROTECTOR CP 150 vous permet de tester de façon précise la solidité du support silicone des étiquettes adhésives en bobines. Basé sur la procédure des tests de rupture selon la norme ISO 1924, vous effectuerez vos mesures sur la laize complète d'utilisation du support.

Composé d'un banc de traction motorisé et d'un boîtier de commande à affichage digitale CONTROL PROTECTOR CP150 vous délivre sur son imprimante incorporée un rapport écrit du test réalisé.

D'un maniement simple et rapide, cet appareil de mesure est un outil indispensable pour la progression vers une qualité totale.

Vous évaluez l'altération que subit le protecteur silicone lors de la fabrication des étiquettes adhésives, ainsi que la force nécessaire fournie par l'appareil pour provoquer sa rupture.

Ces valeurs seront déterminantes pour procéder au choix d'une machine de pose ou de son réglage.

Les valeurs de ruptures normalisées, indiquées par les fabricants de complexes auto-adhésifs pourront apparaître sur un cahier des charges.

Le CONTROL PROTECTOR CP150 vous donnera le moyen de les contrôler.

## **Table des matières**

|   |         |
|---|---------|
| 1. Précautions  | page 3  |
| 2. Branchement et connexion des câbles  | page 3  |
| 3. Introduction des paramètres  | page 4  |
| 4. Mesure: de rupture d'un échantillon de bande adhésive                          | page 6  |
| 5. Imprimante et ticket justificatif  | page 8  |
| 6. Caractéristiques techniques  | page 9  |
| 7. Contrôles périodiques  | page 10 |
| 8. Tests et vérifications   | page 10 |
| 9. Entretien du "Control Protector CP150"   | page 11 |
| 10. Valeurs de rupture des supports silicones des principaux fabricants d'adhésif | page 12 |

## 1. PRECAUTIONS

1.1 Le "Control Protector CP150" est un appareil de mesure de précision. Il est indispensable de lui réserver un plan de travail stable et éloigné de toute source de chaleur tel que radiateur, étuves,..etc,. Le banc de traction et le boîtier électronique sont munis de pieds en caoutchouc antidérapants.

## 2. BRANCHEMENT ET CONNECTIONS DES CABLES.

2.1 Connecter les deux câbles reliant le banc de traction au boîtier électronique. (Fig. 1)

Ce sont :

- a) le câble de mesure de force.
- b) le câble de l'alimentation 12 volts DC.

Ils se connectent à l'arrière dans les prises correspondantes.

2.2 Assurez-vous q'un rouleau de papier thermique soit engagé dans l'imprimante. Si tel n'est pas le cas, reportez vous au chapitre 7.0.

**Important : L'absence de papier dans l'imprimante peut endommager gravement la tête d'impression.**

2.4 Mettre sous tension l'ensemble au moyen du câble qui relie le banc de traction à une prise 220 volts 50 Hz.(2P+T).

2.5 Actionner les interrupteurs de mise sous tension des deux parties.

- a) En tournant la clé du banc de traction sur la sur la position "ON".
- b) En appuyant sur la position "ON" de l'interrupteur de l'électronique, placé sur le côté droit du boîtier.

Par la suite, il est recommandé de laisser cet l'interrupteur toujours sur position "ON", la clef sur le banc de traction fera office d'interrupteur principal.

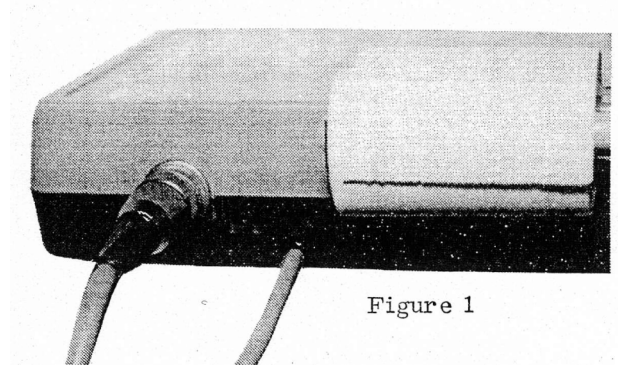


Figure 1

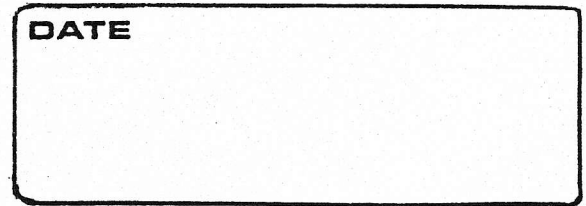
**L'APPAREIL EST AINSI PRET A FONCTIONNER**

### 3. INTRODUCTION DES PARAMETRES

Afin de faciliter le travail de l'utilisateur, l'affichage du boîtier électronique fera apparaître des lettres ou des signes clignotant nécessaires pour le déroulement de l'introduction des paramètres.

#### 3.1 DATE

A la mise sous tension de l'appareil, le mot « DATE » clignotera sur l'affichage. Il est possible de mémoriser le jour, le mois et l'année dans le système. Cette date sera imprimée sur chaque ticket justificatif de test.

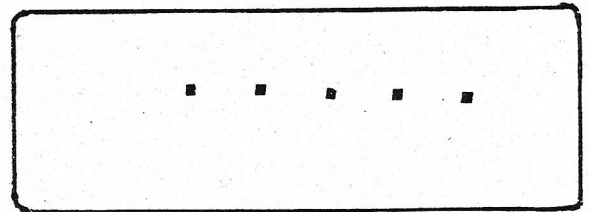


#### Exemple: Vous désirez introduire la date du 30 juin 1993

Appuyez sur les touches 3 -0-V -6- V -9-3- V et la date est ainsi introduite. La touche « V » permet de valider les chiffres introduits par le clavier. A la mise hors tension de l'appareil, la dernière date introduite reste mémorisée. Lors d'une nouvelle mise sous tension de l'appareil, une pression sur la touche « R » vous placera directement au niveau de l'introduction des paramètres. (paragraphe 3.3)

#### 3.3 DOSSIER DE FABRICATION

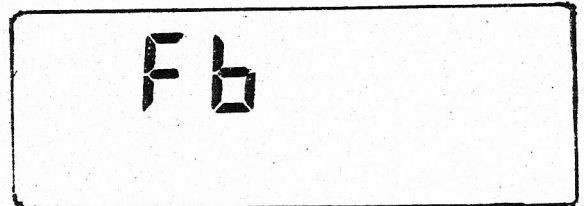
« ..... » Ces points qui clignotent vous permettent d'introduire un numéro de dossier. (une fois le No introduit sur le clavier appuyer sur la touche "V" (valide).



#### 3.4 VALEUR DU FABRICANT

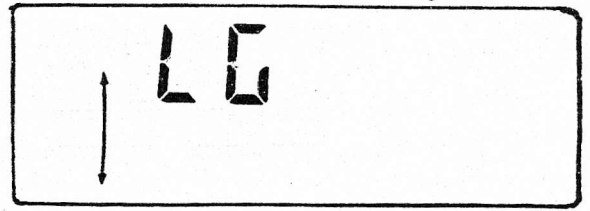
"Fb" vous permet d'introduire la valeur de rupture du protecteur à tester. Cette valeur vous est donnée par le fabricant (voir tableau à la page 9) Ce, sont généralement des valeurs minimales. L'unité de cette valeur s'exprime en kilo-Newton/mètre [KN/m] c'est-à-dire en Newton x 1000 par mètre.

Exemple: un fabricant donne comme valeur minimum: 6.2 KN/m. Vous introduirez au clavier 6 et 2 puis V (validation) la virgule entre les deux chiffres se placera automatiquement.



### 3.5 LARGEUR DU PROTECTEUR

La flèche qui clignote vous demande d'introduire la largeur en millimètres de l'échantillon de protecteur à tester. Le microprocesseur calculera par la suite la valeur de rupture en KN/m. (valider en appuyant sur la touche "V").



**CETTE DIMENSION EST INDISPENSABLE POUR LE CALCUL DE LA VALEUR EN "KN/METRE".**

NB: Tout erreur d'introduction de valeur par le clavier peut être annulée, à condition qu'elle ne soit pas encore validée. Pour ce faire, appuyez sur la touche "C" (clear) et réintroduire la valeur correcte, puis, validez-la en appuyant sur la touche "V".

Dès la validation de la largeur du protecteur, l'imprimante va automatiquement vous délivrer le récapitulatif des paramètres introduits, tels que "Date - Numéro de mesure - Raison sociale - Valeur du fabricant - Largeur du protecteur".