



ZLA 2130 Sagging Applicator

- ▶ Applicator for the determination of the sagging properties of coating materials and similar products on plane substrates
- ▶ Easy to handle
- ▶ Reliable results
- ▶ Easy to clean

ZLA 2130 Ablauf-Prüfrakel

- ▶ Applikator für die Prüfung der Ablaufeigenschaften von Beschichtungsstoffen 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, research and development
- Manual application as dip-coating and brushing

Standard delivery

- 1 sagging applicator
- 1 storage box
- 1 certificate of manufacturer

Options

- ZPV 2030 Precision-Vacuumpates
- 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 of about 25 mm/s (1"/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.

Technical specification

Versions	Gap heights / Spalthöhen	Gap width / Spaltbreite	Gap distance / Spaltabstand	Application width / Applikationsbreite	Dimensions / Dimensionen	Standards / Normen
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")	77.9 mm (3.07")	114 mm x 34 mm x 24 mm (4.49" x 1.34" x 0.94")	ASTM D4400, EN ISO 16862
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")	85.85 mm (3.38")	122 mm x 34 mm x 24 mm (4.80" x 1.34" x 0.94")	ASTM D4400, EN ISO 16862
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")	70 mm (2.76")	115 mm x 29 mm x 14 mm (4.53" x 1.14" x 0.55")	DIN 55677 (withdrawn / zurückgezogen 2006)
2130.2S	on request / nach Wunsch 5 µm - 4'000 µm (0.20 mil - 157.48 mil)	on request / nach Wunsch	on request / nach Wunsch	depending on version / abhängig von Auswahl		

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 sowie für Forschung und Entwicklung
- Manuelle Applikationsverfahren wie Tauchen und Streichen

Standardlieferung

- 1 Ablauf-Prüfakel
- 1 Aufbewahrungsbox
- 1 Hersteller-Zertifikat

Optionen

- ZPV 2030 Präzisions-Vakuumpatten
- ZTC 2200 Prüfkarten

Handhabung

- Nur auf festen Unterlagen wie Vakuumpatten, Glasplatten, Prüfblechen, Prüfkarten arbeiten (siehe Optionen).
- Den Ablauf-Prüfakel auf die Unterlage stellen.
- Das zu prüfende Produkt in Ziehrichtung vor den Ablauf-Prüfakel giessen und mit gleichmässiger Geschwindigkeit von 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 reinigen.

