

*Inicio rápido*  
**INSTRUCCIONES PARA  
USAR  
Press-O-Film HT**

para medir la rugosidad de superficies de acero arenado antes de pintar



Las unidades utilizadas en estas instrucciones son micrómetros ( $\mu\text{m}$ ) y milésimas de pulgada (mils).

**A:** Para mediciones con los grados **Grueso** y **Extra Grueso** de cinta, la rugosidad objetivo debería estar en la gama de 20 a 115  $\mu\text{m}$  (0,8 a 4, 5 mils).

**B:** Para medir la cinta necesitará un calibre específicamente diseñado para uso con la cinta de réplica. Preestablezca el calibre en menos 50  $\mu\text{m}$  (menos 2,0 mils). En un calibre Testex estándar esto equivale a preestablecer el calibre en 150  $\mu\text{m}$  (8,0 mils). Este preestablecimiento tiene el efecto de restar automáticamente el grosor de la capa no comprimible.

**C:** Separe un trozo de cinta de su papel adherente y colóquelo sobre la superficie que desea medir.

**D:** Comprima con firmeza y por completo la cinta de réplica contra la superficie que desea medir utilizando una herramienta para frotar aprobada.

**E:** Mida el grosor de la réplica resultante con calibre.

**F:** Si una medición realizada con la cinta de grado Grueso o Extra grueso está entre **38 y 64  $\mu\text{m}$  (1,5 y 2,5 mils) inclusive**, realice una segunda medición en el mismo lugar con el OTRO grado.

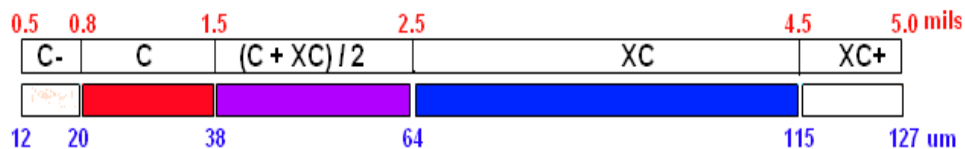
**Si AMBAS lecturas están dentro de la gama mencionada**, registre el promedio de las dos mediciones como la rugosidad (entre extremidades).

**Si CUALQUIERA de las lecturas está fuera de esta gama**, regístrela como el perfil.

**Ilustración de la gama de cinta**

Los números **azules** indican rugosidad en milímetros.

Los números en **rojo** indican rugosidad en mils (milésimas de pulgada).



**Testex**

PO Box 876  
Newark, DE 19715  
EE.UU.

Tel: 302-731-5693  
Fax: 302-455-0915

[www.testextape.com](http://www.testextape.com)