

<p align="center">FIȘA DE MĂSURARE ÎNCERCAREA LA ÎNDOIRE (Pe dorn cilindric)</p>	<p>COD PROCEDURĂ: SR EN ISO 1519:2003</p>	
<p align="center">DESCRIEREA (succintă) A ÎNCERCĂRII</p> <p>Determinarea încercării la îndoire a implicat parcurgerea următoarelor etape:</p> <ul style="list-style-type: none"> - s-au pregătit 3 epruvete din tablă (200x50x5 mm); - s-a fixat aparatul de îndoire astfel încât să nu se poată mișca în timpul lucrului, iar mânerul să poată fi manevrat liber; -s-a introdus epruveta de încercare cu un capăt între piesa de îndoire și dorn și cu celălalt capăt între reazemul de presare și clemă, cu stratul de finisaj al tablei la exteriorul dornului; -s-a fixat epruveta în această poziție în clemă, rotind șuruburile de reglare; -s-a rotit mânerul cu viteză constantă cu 180°C, într-o perioadă de 2 secunde, îndoind astfel epruveta la 180°C; - imediat după îndoire, s-a examinat starea finisajului tablei în condiții de iluminare bună. <p>ATENȚIE: Se vor respecta prevederile normelor specifice de protecția muncii!</p>	<p>Data încercării: 14.04.2008</p> <p>Produsul: Vopsea silicon – acrilică pentru exterior “ Exterior Silicone Acrylic Wall Paint”</p> <p>Temperatură mediu: 23° C</p> <p>Locul încercării : ICECON TEST</p>	
<p>Aparatura utilizată</p> <p>-mandrină, cu dorn cilindric (φ 2 mm), seria 49434</p>	<p>Precizie</p> <p>± 0,01 mm</p>	

Pe dornul de 2 mm nu au apărut fisuri pe suprafața produsului.

Întocmit: Ing. Laura Ularu

Supervizat: Dr.Ing. Liana Manolache