

## SATA CERT

**SATA**

Das Qualitätsniveau einer Lackierung orientiert sich an optisch erkennbaren Faktoren wie Farbtongenauigkeit, Effektausbildung, Glanzgrad etc. Die Lackierpistole ist ein zentraler Bestandteil in der Prozesskette einer Lackiererei und trägt maßgeblich zur Qualitätssicherung bei. Grundvoraussetzung ist ein gleichbleibender **Qualitätsstandard** während des gesamten Arbeitsprozesses.

SATA cert dient der **regelmäßigen Kontrolle der Spritzbildqualität**. Negative Veränderungen des Spritzstrahls werden sofort erkannt und Maßnahmen zur Qualitätssicherung können ergriffen werden. SATA cert darf als Bestandteil des betrieblichen **Qualitätsmanagements** in keiner modernen Lackiererei fehlen.

Bei Inbetriebnahme einer neuen Lackierpistole bzw. eines neuen DüSENSATZES wird ein Referenzspritzbild erstellt. Dieses ist Maßstab für nachfolgende Kontrollspritzbilder, welche in regelmäßigen Zeitabständen, z. B. wöchentlich oder monatlich, mit derselben Pistole angefertigt werden. Entscheidend für den Vergleich zwischen Referenz- und Kontrollspritzbild sind stets gleiche Spritzparameter.

Das SATA cert sollte an einer Wand, außerhalb der Lackierkabine oder im Mischraum montiert werden, so dass es immer im Blickfeld des Lackierers ist.

### SATA cert Archiv

- Ordnungssystem zum Aufbewahren des dazugehörigen Spritzbildblockes und Distanzhalters
- Ein Referenzspritzbild wird in die Klarsichttasche auf der Frontseite des SATA cert Archivs eingeschoben

### Distanzhalter

- Zum Einhalten des richtigen Spritzabstands beim Anfertigen von Spritzbildern mit HVLP- oder RPLackierpistolen

### Einzelblatthalter

- Zur Aufnahme einzelner Spritzblätter, Montage in der Lackierkabine

### Spritzbildblock

- 25 spezialbeschichtete Blätter zum Anfertigen von Referenz- und Kontrollspritzbildern
- Die Spritzparameter werden auf dem Blatt dokumentiert



748 2770

### Art.-Nr. Artikelbezeichnung

748 2770 SATA cert

748 2772 Spritzbildblock 2 x 25 Blatt

748 2773 Distanzhalter