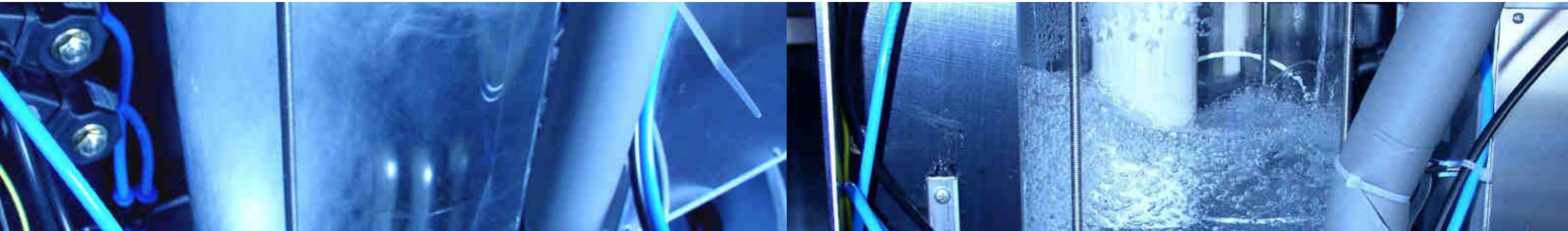


## Innovative Korrosions-Prüfgeräte



**Kompakte Prüfschränke und -truhen für die Durchführung von:**

*Salzsprühnebeltests  
Kondenswasser- und Feuchtetests  
Kesternichtests  
Salzsprühnebel-/Kondenswassertests  
Vollautomatischen zyklischen Klimawechseltests*

**VLM GmbH**

Innovative Korrosions-Prüfgeräte, Labortechnik & Dienstleistungen

Tel.: +49 (0) 5202 919930

Fax: +49 (0) 5202 919939

E-Mail: [info@vlmgmbh.de](mailto:info@vlmgmbh.de)

Internet: [www.vlmgmbh.de](http://www.vlmgmbh.de)

Address: *Industriestrasse 36-38  
Leopoldshöhe-Greste  
D-33818*

Mit unserem umfassenden Programm bieten wir Ihnen:

- **kompakte Tischgeräte**
- **praktische Schränke**
- **preisgünstige Truhen**



**für vollautomatische Klima-Wechseltests (CCT),**  
z.B. VDA, VW, GM, BMW, Daimler Chrysler, Renault, Nissan, Honda,  
VOLVO, SAE,



**für Kondenswasser- und Kesternichtests**



300 L



400 L



400 L



300 L

Kondenswasser +  
Geregelte Feuchte

gemäß ISO 6270-2 (DIN 50017)

- Kondenswasser Konstantklima (CH)Tests
- Kondenswasser-Wechselklimatests  
Standard: Mit automatischer Belüftung  
mit Raumklima gemäß DIN 50017/DIN  
50014.  
Alternativ: mit automatisch öffnender  
Tür

- Kesternich-Tests mit manueller  
Dosierung von Schwefeldioxid  
gemäß ISO 6988 (DIN 50018)

Optionen:

- CTD-System für geregelte Kondensation
- Erhöhte Arbeitstemperatur bis +60°C
- Wassernachfüllautomatik
- Geregelte Feuchte

- Prüfschränke für die vollautomatische  
Durchführung von Kesternich-Tests  
gemäß DIN EN ISO 6988.



### Einzigartig: Die geregelte Kondensation (CTD)

Die doppelschalige Dachkonstruktion gewähr-  
leistet die gewünschte gute Wärmeisolierung  
während der Salzsprühnebelphase.

Zur Erzielung optimaler Bedingungen für die  
Kondensation des verdunsteten Wassers sind  
jedoch Wärmeverluste erforderlich. Sobald sich  
die im Prüfraum gemessene vertikale Tempera-  
turdifferenz verringert, saugen Ventilatoren  
Raumluft durch das doppelschalige Dach und  
führen so die überschüssige Wärme ab.

Dadurch wird die Temperatur im oberen Prüfraum  
konstant gehalten und eine gleichmäßige Kon-  
densation gewährleistet.

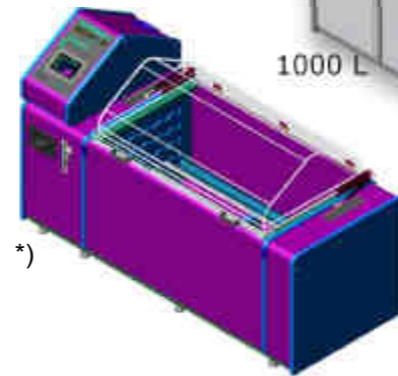
Dieser Vorteil des CTD-Systems (Controlled Tem-  
perature Difference System) führt nicht nur zu  
einer höheren Reproduzierbarkeit der Klimabedi-  
ngungen von Kondenswasser Prüfgeräten, sondern  
besonders bei kombinierten Salzsprühnebel-  
Kondenswasser- und vollautomatischen Klima-  
wechseltestgeräten.



**für Salzsprühnebeltest (SAL)**



400 L



600 L

1000 L



400 L



1000 L

- Salzsprühtests gemäß DIN 50021  
SS, ESS, CASS, ISO 9227, ASTM B  
117 sowie gemäß ASTM, BS, DEF,  
JIS, NF, SIS, ECCA

Optionen:

- Prüfraumspülung
- Spülung der Prüflinge
- Umschaltung zu einem zweiten  
Testlösungsbehälter nach Reini-  
gung des Schlauchsystems.
- Nachfüllautomatik bei zentraler  
Testlösungsversorgung
- intermittierende Arbeitsweise  
(Sprühen/Trocknen)
- Betriebssystem Kondenswasser-  
Konstantklima

**je nach technischen und räumlichen  
Gegebenheiten können die Geräte  
mit verschiedenen Betriebssystemen  
entsprechend den Prüfver-  
fahren flexibel ausgestattet werden.**

### Ihre Vorteile:

- zuverlässige Prüfergebnisse aufgrund  
hoher Reproduzierbarkeit der  
Klimabedingungen
- kompakte platzsparende Geräte
- bequeme und sichere Bedienung
- modernes ansprechendes Design
- hohe Gewichtsbelastung der  
Prüfräume
- bestes Preis-Leistungsverhältnis
- niedrige Betriebs- und Wartungskosten
- kompetente technische Beratung vor  
und nach dem Kauf
- ausgeprägte Kundenfreundlichkeit

\*) SAL Truhe mit transparentem Deckel,

Die CCT-Prüfschränke zur Durchführung  
von zyklischen Klima-Wechseltests z.B.  
gemäß VDA 621-415 oder VW PV 1210 sind  
serienmäßig ausgerüstet mit den Betrieb-  
systemen:

- Salzsprühnebel
- Kondenswasser / CTD-System
- Belüftung (Raumluft)

Deren Leistungsumfang kann durch folgende  
Betriebssysteme und Optionen erweitert  
werden und führen so zu Multifunktions-  
geräten (CCT MF-Serie):

- Forcierte Trocknung (Warmluft)
- Geregelter Flow (Luft)
- Geregelte Feuchte
- Vollautomatische SO<sub>2</sub>-Dosierung
- Automatische Tankumschaltung
- Prüfraumspülung
- Probenspülung

Zur Konditionierung der Raumluft gemäß  
DIN 50014 (23/50) steht ein Klimamodul zur  
Verfügung.

Die innovative Gehäusetechnologie ermög-  
licht einen schnellen, gleichmäßigen Wärme-  
transport und die Einhaltung enger Toleran-  
zen bei der Regelung von Temperaturen und  
Feuchtklimaten.

Die CCT-, bzw. MF-Prüfschränke sind serien-  
mäßig mit einer RS-232 Schnittstelle für die  
Übertragung der Prüfblaufdaten ausgestat-  
tet. Darüber hinaus sind optional z.B.  
erhältlich:

- Ethernet Schnittstellen Modul
- GRPM Modem zur Fernüberwachung

**Für alle dargestellten Geräte behalten wir uns technische Änderungen vor**