

ПРОТОКОЛ

проведения тестовых испытаний водно-дисперсионной краски – грунтовки ВД-АК-1503 (Утро-1503) производства ООО «Латом- БИС» на покрасочной линии «ПМЕ» ОАО ЗМК «Венталл».

Дата проведения работ: 30 июля 2008г.

Масса краски-грунтовки для испытаний – 105 кг; цвет красно-коричневый.

Присутствовали:

Сторона поставщика:

Главный технолог – В.П.Лобковский

Главный инженер – С.М. Борисов

Сторона заказчика:

Инженер-технолог ОГТ – М.В. Митюшова

Начальник участка покраски, пл.2 – А.В. Шаповалов

Цель работы:

1. Отработка технологии нанесения краски-грунтовки ВД-АК-1503.
2. Оценка качества получаемого покрытия.

Выполнение работ:

1. Изделие – балка 20; сталь 3.
2. Подготовка поверхности SA2½ (дробеструйная обработка).
3. Оборудование – аппарат безвоздушного распыления WIWA, сопло 319, ручной пистолет.
4. Режим сушки: температура - 69-70 °С, продолжительность – 5-7мин.
5. 2 окрашенных образца (балки) вывезены на открытую площадку хранения через 1 час сушки в цехе и 2 – через 2 часа.

Результаты:

1. Внешний вид покрытия – гладкая, ровная поверхность, без посторонних включений, трещин, вздутий, оспин; матовая.
2. Толщина покрытия * (замер через 45 мин.после камеры сушки) – мкм

	Полка	Стенка
Образец 1	50-69; 63-71; 52-64;	36-43; 43-48
Образец 2	66-74; 44-55; 34-44;	27-38
Образец 3	30-31; 53-58; 46-56;	39-53
Образец 4	24-45; 57-69; 25-34	

*по 3 результатам из 5

3. Адгезия покрытия по участкам поверхности образца №4 с остаточным покрытием ГФ-021 – хорошая.
4. Покрытия толщиной по «сухому» - 60-70 мкм не имеет дефектов в виде усадочных трещин, раковин, разрывов и т.п. в процессе сушки при температуре 70°С.

5. При толщине слоя по «мокрому» - 160 мкм на вертикальной поверхности МК имелись потеки, при толщине – 125 мкм потеки не образуются.

Заключение:

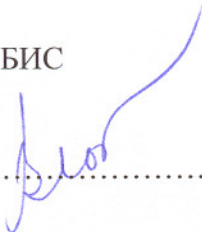
1. Краска-грунтовка ВД-АК-1503 технологична при нанесении, образует гладкое, ровное покрытие без трещин, разрывов, вздутий и пр.
При температуре 70⁰С высыхает до степени 3 за 5-7мин.
2. Окончательная оценка внешнего вида покрытия, толщины высушенного покрытия, адгезии покрытия определить через 5 суток *при хранении на открытой площадке.*

Рекомендации:


1. Толщина слоя высушенного покрытия – 35-50мкм, «мокрого» - 100-120мкм.
2. Продолжительность сушки в камере при температуре 68-70⁰С – 5-7мин.
3. Выдержка окрашенных изделий при температуре 20±2⁰С – не менее 1 часа.

ООО «Латом -БИС

Главный технолог
В.П.Лобковский

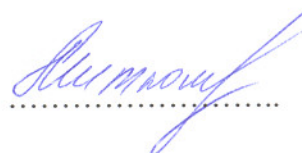
.....


Главный инженер
С.М. Борисов

.....


ОАО ЗМК «Венталл».

Инженер-технолог
ОГТ
М.В. Митюшова

.....


Начальник участка
покраски, пл.2
А.В. Шаповалов

.....