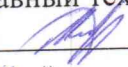


ТЗ № 40

Утверждаю
Главный технолог ОАО «МЗКТ»
 С.Л. Малаховский
« 14 » 06 2013 г.

АКТ от 13, 14 июня 2013 года

О проведении совместных производственных испытаний системы материалов: грунтовка УР-011 «ARMOPUR» Primer (ТУ ВУ 690655225.001-2011) и эмаль УР-113 «ARMOPUR» DTM (ТУ ВУ 690655225.001-2011) производства ИЧТПП «Компания Арт Индустрия» в условиях производства ОАО «МЗКТ».

С целью определения возможности применения ЛКМ ИЧТПП «Компания Арт Индустрия» для окрашивания изделий ОАО «МЗКТ» были представлены двухкомпонентная грунтовка УР-011 «ARMOPUR» Primer серого цвета и двухкомпонентная эмаль УР-113 «ARMOPUR» DTM черного цвета.

Совместные производственные испытания проводились на «Высокотемпературной линии окраски деталей и узлов шасси ОАО «МЗКТ».

ЛКМ наносились пневматическим краскораспылителем с верхним бачком и диаметром сопла 1,6 мм при температуре 20°C и влажности воздуха 65% на подвесных конвейерах с выполнением следующих операций:

1) Подготовка поверхности узлов и деталей (металлические подложки) перед окрашиванием была проведена по действующему технологическому процессу согласно ГОСТ 9.402-2004.

Образец 1 А) Перед применением грунтовку УР-011 «ARMOPUR» Primer перемешали в количестве 3,75 кг, добавили 0,59 кг отвердителя Hardener 1 (медленный) «ARMOPUR» и довели до рабочей вязкости 24 сек. по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм рецептурным растворителем Thinner 1 «ARMOPUR».

Б) Перед применением эмаль УР-113 «ARMOPUR» DTM перемешали в количестве 3,20 кг, добавили 0,90 кг отвердителя Hardener 1 (медленный) «ARMOPUR» и довели до рабочей вязкости 25 сек. по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм рецептурным растворителем Thinner 1 «ARMOPUR».

В) Изделия окрашивались согласно технологическому процессу сушка первого грунтовочного слоя проводилась в сушильной камере при температуре 80°C в течении 35 минут. Сушка второго слоя производилась при 60°C в течении 13 минут. Толщина высушенного покрытия составила 57-97 мкм.

Образец 2 А) Перед применением эмаль УР-113 «ARMOPUR» DTM перемешали в количестве 325 г, добавили 80 г отвердителя Hardener 3 (быстрый) «ARMOPUR» и довели до рабочей вязкости 25 сек. по ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм рецептурным растворителем Thinner 1 «ARMOPUR» (60 г)

Б) Сушка производилась при 60°C в течении 13 минут. Толщина высушенного покрытия составила 37-57 мкм.

Заключение:

Грунтовка УР-011 «ARMOPUR» Primer (ТУ ВУ 690655225.001-2011) и эмаль УР-113 «ARMOPUR» DTM (ТУ ВУ 690655225.001-2011) – обладает хорошей укрывистостью, хорошим розливом, легко наносится на металлические поверхности, без образования потеков. ЛКП сформировалось ровное, гладкое, однородное.

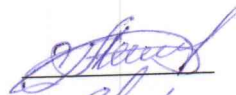
Вывод

ОАО «МЗКТ»:

После получения положительных результатов лабораторных испытаний, признать систему материалов производства ИЧТПП «Компания Арт Индустрия»: грунтовку УР-011 «ARMOPUR» Primer и эмаль УР-113 «ARMOPUR» DTM технологичными для окрашивания изделий «МЗКТ» и ввести в КД.

Представители от ОАО «МЗКТ»

Инженер - конструктор УГК



Бахматович Е.А.

Инженер - технолог УГТ



Евсеевич Е.В.

Инженер - технолог УГТ



Юргелевич А.А.

Инженер - технолог ЦСИА



Еремина А.В.

Вед. инженер - технолог ЦСИА



Траулько Н.А.

Представитель ИЧТПП «Компания Арт Индустрия»:

Инженер-технолог



Подгайский А.Н.