

Утверждаю:

Заместитель Генерального Директора
по производству ООО «Узавтотрейлер»

А.М. Азимов

» 2019г.

АКТ

Лабораторных испытаний на ОАО «Узавтотрейлер» лакокрасочных материалов Chemie Armor: грунтовок «ARMOPUR Primer 011» и «ARMEPOX Primer 041», эмали «ARMOPUR Topcoat 111» и «ARMOPUR DTM 113HB», производства ИУП «Компания Арт Индустрия» Республика Беларусь, поставляемых на рынок Узбекистана, официальным представителем ООО «EPIO Industrial ASIA»

С целью подбора альтернативных материалов и оптимизации процесса окраски на ООО «Узавтотрейлер» проводились испытания лакокрасочных материалов Chemie Armor:

- грунтовка антикоррозионная «ARMOPUR Primer 011»;
- грунтовка антикоррозионная «ARMEPOX Primer 041»;
- эмаль глянцевая «ARMOPUR Topcoat 111»;
- грунт-эмаль полуглянцевая «ARMOPUR DTM 113HB».

Приготовление лакокрасочных материалов.

Приготовление ЛКМ производили в окрасочной камере при температуре 20⁰С.

1. Приготовление грунтовок:

- 1.1 Основу грунтовки «ARMOPUR Primer 011 серая» вымешивали вручную. Трудно-размешиваемый осадок отсутствует.
- 1.2 Добавили отвердитель «ARMOPUR Hardener 1» в количестве 19% (по массе) и растворитель «ARMOPUR Thinner 3».
- 1.3 Тщательно перемешали вручную.
- 1.4 Измерение вязкости (DIN Nr 4) – 29 сек.
- 1.5 Основу грунтовки «ARMEPOX Primer 041 серая» вымешивали вручную. Трудно-размешиваемый осадок отсутствует.
- 1.6 Добавили отвердитель «ARMEPOX Hardener 6» и растворитель «ARMEPOX Thinner 7».
- 1.7 Тщательно перемешали вручную.
- 1.8 Измерение вязкости (DIN Nr 4) – 30 сек.

2. Приготовление эмали и грунт-эмали:

- 2.1 Основу эмали "ARMOPUR Topcoat 111" вымешивали вручную. Трудно-размешиваемый осадок отсутствует.
- 2.2 Добавили отвердитель «ARMOPUR Hardener 1» в количестве 30% (по массе) и растворитель «ARMOPUR Thinner 3».
- 2.3 Тщательно перемешали вручную
- 2.4 Измерение вязкости (DIN Nr 4) – 25 сек.
- 2.5 Основу грунт-эмали "ARMOPUR DTM 113HB" вымешивали вручную. Трудно-размешиваемый осадок отсутствует.
- 2.6 Добавили отвердитель «ARMOPUR Hardener 1» в количестве 22% (по массе) и растворитель «ARMOPUR Thinner 3».
- 2.3 Тщательно перемешали вручную
- 2.4 Измерение вязкости (DIN Nr 4) – 26 сек.

Нанесение и сушка лакокрасочных материалов.

Нанесение ЛКМ производили в производственных условиях.

3. Нанесение и сушка грунтовок.

Нанесение грунтовок производили методом пневматического распыления, при давлении 2-3 атм, краскораспылителем с диаметром сопла 1,8 мм.

Грунтование производили в один слой.

Сушка грунтовок производилась «на отлип» в естественных условиях и составила:

- 15-20 мин для грунтовки «ARMOPUR Primer 011»;
- 30 мин для грунтовки «ARMEPOX Primer 041».

4. Нанесение и сушка эмали.

4.1 Нанесение эмали и грунт-эмали производили методом пневматического распыления, при давлении 2-3 атм, краскораспылителем с диаметром сопла 1,8 мм в два слоя с выдержкой между слоями 5-7 минут.

Сушка окрашенных образцов производилась в естественных условиях.

Сушка «на отлип» составила 2 часа.

5. Оценка системы покрытия.

Показатели качества	Primer 011+ Topcoat 111	Primer 011+ DTM 113HB	Primer 041 + Topcoat 111	Primer 041 + DTM 113HB
Толщина, мкм	90-100	100-110	100-110	110-120
Адгезия	OK Gt0	OK Gt0	OK Gt0	OK Gt0
Эластичность	OK D6мм	OK D6мм	OK D6мм	OK D6мм
Блеск	глянец	полуглянец	глянец	полуглянец

Вывод:

1. Физико-механические показатели и внешний вид покрытия соответствуют требованиям ООО «Узавтотрейлер».

2. Технологические параметры нанесения и сушки соответствуют требованиям ООО «Узавтотрейлер».

3. Возможно использование грунтовки в версии "мокрый по мокрому" с промежуточной сушкой 15-20 мин в естественных условиях.

4. Считаю целесообразным проведение расширенных производственных испытаний.

От ООО «Узавтотрейлер»

Главный технолог
Инженер технолог по покраске
Инженер по качеству
Мастер окрасочного участка

Рахимов Б.У.
Ибрагимова Н.Ш.
Ахроров У.Р.
Мамадолиев М.М

От Epio Industrial ASIA

Генеральный Директор
Технический специалист
Технический специалист

О.Г.Бесман
М.И.Романов
М.Г.Черненко