

Протокол

технического совещания по результатам
проведения пробных окрасочных работ лакокрасочной системой Армокот.

18 декабря 2012 года

г.Саратов

17 декабря 2012 года осуществлен выезд на ОАО «Волгомост» Управление Механизации специалиста ЗАО «Морозовский химический завод» (Малов М.В.-руководитель направления «мостостроение») с целью пробного окрашивания лакокрасочной системой покрытия Армокот 01 +Армокот F100 по ТУ 231200923354769-2008 производства Морозовского Химического Завода.

Предложенная система покрытия:	1-й слой грунтовка Армокот 01, ТСС = 50 мкм 2-й слой Армокот F100, ТСС = 60-70 мкм 3-й слой Армокот F100, ТСС = 60-70 мкм	
№ партии:	118 – Армокот 01; 34 – Армокот F100	
Дата изготовления:	23.10.12 – Армокот 01; 23.10.12 – Армокот F100	
Вес ЛКМ в единичной таре:	20 кг – Армокот 01; 25кг – Армокот F100	
Получение ЛКМ:	Со склада ОАО «Волгомост» Управление Механизации	
Визуальный осмотр ЛКМ после вскрытия тары:		
1. Наличие посторонних включений;	нет	
2. Наличие осадка и его характеристики.	нет	
Степень перемешивания ЛКМ:	до однородного состояния	
Время перемешивания ЛКМ:	5 мин.	
Способ перемешивания ЛКМ:	Механический	
Наименование растворителя для разбавления, %	<i>согласно документации</i>	<i>фактически</i>
	Толуол, ксилол – 10%, применение иных не допускается	Для Армокот 01 – толуол 5% Для Армокот F100 – толуол 2%
Наименование растворителя для промывки оборудования:	<i>согласно документации</i>	<i>фактически</i>
	Р4, Р6, Р646, толуол	Не применялся
Степень очистки поверхности (см. Приложение):	<i>согласно документации</i>	<i>фактически</i>
	Sa 2 ^{1/2}	Удалены окалина, стружка, механические включения
Степень обезжиривания:	<i>согласно документации</i>	<i>фактически</i>
	1 степень по ГОСТ 9.401-91	Не производилось
Подготовка поверхности:	производилось обеспыливание	
Температура: воздуха на улице; окрашиваемой поверхности; точка росы.	Т возд = 5°C; Т мет = не измерялась; Т т.р. = не измерялась;	
Относительная влажность воздуха на улице:	_____ %	

Способ нанесения системы покрытия:	Система наносилась кистью послойно: 1-й слой Армокот 01, ТМС = не измерялась 2-й слой Армокот F100, ТМС = не измерялась 3-й слой Армокот F100, ТМС = не измерялась Примечание: толщина нестекаемого слоя Армокот 01 и Армокот F100 не измерялась.	
Толщина сухого слоя ЛКП:	<i>Согласно документации</i>	<i>Фактически</i>
	1-й слой Армокот 01, ТСС = 50 мкм 2-й слой Армокот F100, ТСС = 60-70 мкм 3-й слой Армокот F100, ТСС = 60-70 мкм Общая толщина системы 170-190 мкм	1-й слой Армокот 01, ТСС = 40,3 мкм (средняя по 34 точкам) 2-й слой Армокот F100, ТСС = 37 мкм (средняя по 19 точкам) 3-й слой Армокот F100, ТСС = 35 мкм (средняя по 24 точкам) Общая толщина системы 112 мкм
Размер сопла:	<i>Согласно документации</i>	<i>Фактически</i>
	0,013"-0,015; max 0,017"	кисть
Давление рабочее («на выходе»):	<i>Согласно документации</i>	<i>Фактически</i>
	80-150 бар	-
Время высыхания слоев покрытия до степени 3 (Армокот 01 и Армокот F100): При температуре (20±2) °С не более;	<i>Согласно документации</i>	<i>Фактически</i>
	30 мин	Армокот 01 - 20 мин Армокот F100 – 30 мин
Внешний вид покрытия:	<i>Согласно документации</i>	<i>Фактический</i>
	Серое, однотонное, полуматовое покрытие.	Серое, однотонное, полуматовое покрытие.
Адгезия по ГОСТ 15140-78:	<i>Согласно документации</i>	<i>Фактически</i>
	1 балл	Не измерялась

Выводы:

1. Система «Армокот 01 +Армокот F100» наносилась кистью в три слоя. Применена технология нанесения «мокрый - по мокрому».
2. Покрытие не имеет пропусков, трещин, сколов, кратеров, пузырей, морщин и других дефектов, влияющих на защитные свойства. Высокая технологичность материала позволяет сократить время технологического цикла и производить окрашивание в два, три слоя на заводе-изготовителе.
3. По результатам контрольного осмотра поверхности через 20 часов после нанесения финишного слоя и замеров толщины покрытия установлено, что при соблюдении технологических инструкций и рекомендаций по нанесению лакокрасочной системы:

Армокот 01 (50 мкм)+ Армокот F100 (60-70 мкм) +Армокот F100 (60-70 мкм), технологические параметры нанесения покрытия, требования по толщине покрытия, времени межслойной сушки и качеству покрытия выдерживаются.

В совещании участвовали:

1. Руководитель направления «мостостроение» Малов М.В.
2. Главный инженер ОАО «Волгомост» Нетягов Л.А.
Управление механизации филиал
3. Ведущий инженер технолог ОАО «Волгомост» Бровчук А.А.
Управление механизации филиал