

## ОТЧЕТ

о проведении опытного окрашивания  
металлоконструкций лакокрасочной системой  
«грунтовка «Армокот®01 + Армокот® F100»  
на производственной базе ООО «Завод «Стальконструкция»

4 мая 2009 года на производственной базе ООО «Завод «Стальконструкция» (г. Санкт-Петербург, ул. Литовская, д.17 А) произведено опытное окрашивание металлоконструкций лакокрасочной системой на основе полисилоксановых лакокрасочных материалов «грунтовка «Армокот®01 + Армокот® F100» производства ЗАО «Морозовский химический завод».

В проведении эксперимента приняли участие: от ЗАО «Морозовский химический завод» - Генеральный директор Шнайдер Д.Г., заместитель генерального директора по качеству - начальник лаборатории Сергеева В.В., директор по развитию - инспектор по контролю за качеством очистных и окрасочных работ Лочаков Н.Н.; от ООО «Завод «Стальконструкция» - технический директор Грибов Н.А., начальник участка Кудрявцев С.А., начальник ОТК Ершов А.Л., персонал маляров и сварщиков.

Применяемое лакокрасочное оборудование - GRACO 460, сопла 313. Рабочее давление - 80 атм. Сварочный аппарат ПДГО-570-4К.

Перед началом эксперимента двутавровая балка длиной 6 м, была подвергнута дробеструйной очистке до степени очистки Sa 2 1/2, обезпылена и обезжирена толуолом; материалы Армокот®01 и Армокот® F100 подготовлены к работе в соответствии с технологической инструкцией. Особое внимание было уделено перемешиванию механической мешалкой в течение 2 - 3 минут.

Балка методом безвоздушного распыления была окрашена грунтовкой Армокот®01. Температура при нанесении + 14 гр.С. Грунтовка ложилась ровным слоем, без потеков на вертикальных поверхностях. По мнению маляра, Абрамовой Людмилы, отличалась в лучшую сторону в сравнении грунтовкой ВЛ-023 по технологичности нанесения и запаху. Толщина однослойного покрытия Армокот®01 составила 20-35 мкм. Через 10 минут покрытие было сухим на ощупь (степень 3).

Через 30 мин. часть балки (по длине 3 м) была окрашена Армокот® F100, спустя 30 минут эта же часть балки была окрашена вторым слоем Армокот® F100. Материал ложился ровным слоем, без потеков на вертикальных поверхностях. Через 15-20 минут покрытие было сухим на ощупь (степень 3).

Вторая часть балки (по длине 3 м) была окрашена вторым слоем Армокот®01. Материал ложился аналогично первому слою.

В процессе окрашивания балка подвергалась переворачиванию с плоскости на плоскость. Время до переворачивания составляло 1-1,5 часа от покраски. При этом в местах соприкосновения балки с опорными рамами появлялись дефекты в виде задиrow от механического воздействия. По мнению маляров, характер их появления не отличается от обычного (при применении других лакокрасочных материалов, в т.ч. грунтовок ВЛ-023, ОС-12-03). Нарушенные участки восстанавливаются перед отгрузкой конструкций на монтажный участок методом «полосового» прокрашивания кистью.