

УТВЕРЖДАЮ

*Директор по ТПП и СМ PS SAPRS*

*Голубов П.Ю.*

*[Подпись]*  
подпись, дата  
М.П.

**АКТ**

**о проведении тестовых окрасок лакокрасочными материалами «Морозовского химического завода» (представительство в г.Воронеж – ООО «ПРОМАТЕХ»)**

Комиссия в составе: инженер-технолог ЗАО «Энергомаш (Белгород)» Манохин А.П., зам. директора по техническим вопросам ООО «ПРОМАТЕХ» г.Воронеж Колобов П.Ю.

составили настоящий акт о том, что 26.03.2009 г. в цеховых условиях ЗАО «Энергомаш (Белгород)» были нанесены следующие лакокрасочные материалы производства «Морозовский химический завод» - представитель ООО «ПРОМАТЕХ»:

- грунт ГФ-021 (ГОСТ 25129-82), евроведро 20л, ✓
- грунт ВЛ-023 (ГОСТ 12707-77), евроведро 20л, ✓
- грунт АРМОКОТ 01 (ТУ 2312-009-23354769-2008), евроведро 20л,
- композиция АРМОКОТ F100 (ТУ 2312-009-23354769-2008), евроведро 20л.

Материалы ГФ-021 и ВЛ-023 произведены по ГОСТ, полисилоксановые материалы АРМОКОТ производятся по оригинальной рецептуре завода. Выпускаемая продукция соответствует стандартам качества ISO 9001:2000.

В результате проведенных работ были определены основные малярно-технологические свойства материалов.

Грунтовки ГФ-021 и ВЛ-023 соответствуют показателям ГОСТ, при этом время сушки грунтовок ГФ-021 значительно меньше – 60 минут «на отлип», ВЛ-023 – 15 минут (температура в цеху +23 °С). Толщина сухого слоя грунтовки ГФ-021 – 40-60 мкм, ВЛ-023 – 10-20 мкм. При нанесении данных грунтовок отклонений от характеристик ГОСТ не выявлено.

Полисилоксановые материалы АРМОКОТ® – показали высокую технологичность, быструю сушку, нанесение полной системы покрытия (грунт + эмаль) с минимальной межслойной сушкой – 1 час, а также набор толщины сухого покрытия от 40 до 80 мкм.

Толщина сухого слоя грунтовки АРМОКОТ 01 составила 40-60 мкм при толщине мокрого слоя 80-100 мкм.

Толщина сухого покрытия АРМОКОТ F100 составила 40-80 мкм при толщине мокрого слоя 80-150 мкм.

Отмечено, что материалы АРМОКОТ обладают высоким сухим остатком – более 50 об.д.%, что позволяет создавать толщину покрытия 100-120 мкм уже за 2 слоя при минимальной межслойной сушке (0,5 ч – «на отлип», 1 час – между слоями). Данные свойства позволяют сократить временные интервалы, отводимые на сушку «до кантования» изделий и на межслойную сушку покрытий (при использовании системы покрытий), что значительно снижает трудозатраты и повышает производительность окрасочного цеха.

ЗАО «Энергомаш (Белгород)», инженер-технолог

*[Подпись]*

Манохин А.П.

ООО «ПРОМАТЕХ», зам. директора по техн.вопросам

*[Подпись]*

Колобов П.Ю.