

Заключение

о совместимости системы лакокрасочных материалов СВ-101 и ГР-102 с оцинкованными материалами.

Техническим отделом ООО «Ви Сайбер» в соответствии с Письмом ООО «Екат-Пласт» б/н от 03.06.2016, проведены испытания (далее, Испытания) совместимости системы лакокрасочных материалов СВ-101 и ГР-102 (далее, Системы) с образцами, покрытыми горячим цинкованием.

Цель испытаний.

Целью работы являлось проведение Испытаний методом решетчатых надрезов по ГОСТ 15140-78 (ISO 2409) для определения адгезионной прочности образцов.

Подготовка образцов.

Образцы представляют собой окрашенные с двух сторон пластины из стали 3 размером 8x80x200 мм с покрытием горячим цинком толщиной 80-170 мкм.

Образцы предварительно обеспылены до степени 2 (ISO 8502-3) и обезжирены растворителем уайт-спиритом до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004 (ISO 8502).

Нанесение системы.

На образец в соответствии с техническими условиями производителя был нанесен материал ГР-102 с толщиной сухой пленки (далее, ТСП) 62.5 мкм, далее после высыхания пленки 1-го слоя 16 часов при температуре воздуха 23 С, нанесен 2-й слой, с параметрами указанным выше. После высыхания пленки 2-го слоя 16 часов при температуре воздуха 23 С на образец было нанесено еще 2 слоя по 35 мкм материала СВ-101 по схеме, аналогичной нанесению ГР-102. Общая ТСП системы составила 195 мкм. Перед нанесением слоев покрытий Системы на поверхности образцов не было мела, маслянистых пятен и других загрязнений. В начале нанесения покрытий Системы производился контроль мокрого слоя «гребенкой» для обеспечения равномерности покрытия после высыхания.

Условия при нанесении: температура воздуха 23 С, температура поверхности образца 23 С, относительная влажность воздуха 57 %, скорость ветра 0 м/с, атмосферных осадков нет. Время между окончанием подготовки поверхности и началом нанесения Системы составило 30 минут.

Проведение испытаний.

На образцы с Системой с ТСП 195 мкм были нанесены решетчатые надрезы для визуальной оценки состояния Системы по четырехбалльной системе. На каждом испытуемом участке поверхности образца на расстоянии от края не менее 10 мм сделаны режущим инструментом по линейке шесть параллельных надрезов до металла длиной 20 мм на расстоянии 3 мм друг от друга в соответствии с ГОСТ 15140-78 (ISO 2409). Контроль прорезания покрытия до металла осуществлялся при помощи лупы.

В результате проведенных испытаний установлено:

Края надрезов полностью гладкие, нет признаков отслаивания ни в одном квадрате решетки. Адгезионная прочность в соответствии с ГОСТ 15140-78 (ISO 2409) составила 1 балл.

На основании выше изложенного возможно использование покрытия Системы как финишного на металл горячего цинкования.

Начальник Технического отдела



Власов В. А.