



1896



1900

ЦНИИПСК

им. МЕЛЬНИКОВА

(Основан в 1880 г.)



1971



1990

Российская Федерация,
117997, Москва,
ул. Архитектора Власова, 49

«02.03.2010

№ 44-457

Телефон: 128-57-86
Телеграф: МОСКВА БАШНЯ
Телефакс: 960-22-77
E-mail centr@stako.ru
<http://www.stako.ru>

На №

Генеральному директору
ЗАО «Морозовский химический завод»
г-ну Шнайдеру Д.Г.
Факс: (81370) 35-666

В соответствии с договором № 44-1168 от 06.04.2009 г. проведены испытания защитных свойств системы покрытий на основе полисилоксановых лакокрасочных материалов производства ЗАО «Морозовский химический завод»:

1 слой – грунтовка Армокот 01 ТУ 2312-009-23354769-2008 – 50 мкм;

2 слой – Армокот F100 ТУ 2312-009-23354769-2008 – 60-70 мкм;

3 слой – Армокот F100 – 60-70 мкм.

Общая толщина покрытия 170-190 мкм.

Грунтовка Армокот 01 и эмаль Армокот F100 обладают хорошими малярно-технологическими свойствами, имеют короткое время высыхания до степени 3, составляющее 1 час при 20±2°C.

Физико-механические свойства покрытий при нанесении на поверхность, очищенную от ржавчины и прокатной окалины до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 сухим абразивным струйным способом, высокие: адгезия 1 балл по ГОСТ 15140-78 методом решётчатых надрезов, прочность при ударе 50 см по ГОСТ 4765-73 на приборе У-1А.

Система покрытий красного цвета выдержала 225 циклов испытаний по методу 6 ГОСТ 9.401-91 с сохранением защитных свойств до балла АЗ1 по ГОСТ 9.407-84 и декоративных свойств до балла АДЗ (изменение цветового оттенка хорошо заметно, значительное меление, но цвет покрытия хорошо различим), что обеспечивает 25-летний срок службы покрытий в промышленной атмосфере умеренного и холодного климата.

Прогнозируемый срок службы покрытий гарантирован при строгом соблюдении технологии подготовки поверхности металлоконструкций перед окрашиванием (до степени Sa 2,5 по ISO 8501-1), режимов нанесения и сушки покрытий, а также проведении ремонтных мероприятий по восстановлению поврежденных участков покрытий.

Заместитель директора института

Исп. Оносов Г.В.
тел. 499-128-80-52



В.В. Евдокимов

