



## Отчет о проведении контрольных выкрасов материалов производства ООО «РемКолор»

г. Новороссийск

11 февраля 2023г

С целью оценки малярных свойств и технологичности в работе материалов ООО «РемКолор» в рамках реализации проекта [КСК Лестницы в погружение в морскую водку] в период с 11 февраля по 13 февраля 2023 г было выполнено тестовое окрашивание лестницы (двухавр и лестница на его основе). Выбор подобной конструкции не случаен, поскольку она относится к III группе сложности и позволяет оценить поведение продукта (в том числе - его рабочую вязкость, толщину нестекающего слоя), его малярные свойства и технологичность в работе.

Нанесение выполнялось методом безвоздушного распыления при помощи штатного оборудования ООО «Асстек» (окрасочный аппарат Yokiji YKJ 1020).

Выполнялось нанесение схемы лакокрасочного покрытия, состоящей из одного слоя грунтовки РемПокс 2К 0607ХС (Толщина сухой плёнки 320 мкм) и одного слоя поверхностной полиуретановой эмали РемПур 2К 1604 (толщина сухой плёнки 80 мкм).

Подготовка поверхности заключалась в ее обезжиривании до степени 1 (ГОСТ 9.402), последующей абразивной очистки при помощи кварцевого песка (обеспечиваемая степень очистки С Sa2.5) и дальнейшего обеспыливания до степени 2S2 (ISO 8502-3).

Микроклиматические параметры в ходе нанесения:

- Относительная влажность воздуха - 47 - 51%
- Температура стальной поверхности - 3 - 5°C
- Температура окружающего воздуха - 4 - 5°C

Нанесение схемы лакокрасочного покрытия выполнялось силами штатного персонала ООО «Асстек» и не вызвало каких-либо затруднений.

Обеспечен достаточный, для промышленных конструкций, внешний вид и класс покрытия (покрытия - IV ГОСТ 9.032).

Время полного выполнения всей системы составило 48 часов при температуре от -2 °C до +3 °C, что соответствует данным, предоставленным ООО «Тональ».

Толщина нестекающего слоя составила:

- РемПокс 2К 0607ХС - более 600 мкм (нанесение без разбавления)
- РемПур 2К 1604 - более 250 мкм (нанесение без разбавления)

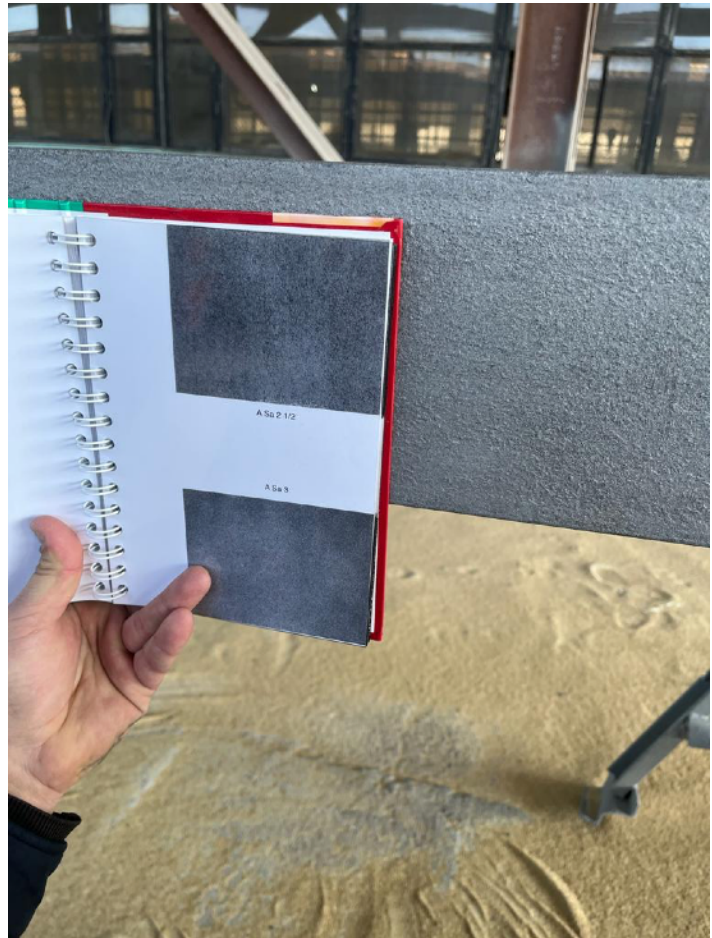
По своим характеристикам материалы удовлетворяют реалиям выполнения проекта (позволяют поддерживать достаточный темп окрасочных работ, достаточно быстро набирают достаточную для кантовки твердость, обладают существенным запасом по толщине нестекающего слоя) и не требуют применения специальных навыков и техники нанесения при работе с ними.

Система лакокрасочного покрытия на базе материалов РемПокс 2К 0607ХС и РемПур 2К 1604 может быть рекомендована в качестве основного решения в рамках проекта нового строительства и ремонта прибрежной инфраструктуры

## ФОТОГРАФИИ



Фотография 1. Степень подготовки окрашиваемой конструкции.



Фотография 2. Степень подготовки окрашиваемой конструкции - сравнение с иллюстрацией стандарта.



Фотография 3. Контроль микроклиматических условий в ходе выполнения ЛКП



Фотография 4. Материалы, предоставленные для нанесения



Фотография 5. Используемый окрасочный аппарат



Фотография 6. Окрашенная конструкция

С уважением,  
Технический директор ООО «ТОНАЛЬ»  
Инспектор АСИ (уровень III, уд. № 1292)

Р. Саликов