

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922) 49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Ижевск (3412)26-03-58
Иваново (4932)77-34-06
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Самара (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сыктывкар (8212)25-95-17
Сургут (3462)77-98-35
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольяти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Россия (495)268-04-70

Казахстан (772)734-952-31

<https://gradient.nt-rt.ru> || gtk@nt-rt.ru

Контроль полимерного покрытия полученного методом «койл-коутинга» (Coil Coatings)

Контроль полимерного покрытия полученного методом «койл-коутинга» (Coil Coatings) тонколистового холоднокатаного электролитически оцинкованного проката с непрерывных линий.

Стандарт ГОСТ Р 54301-2011 распространяется на тонколистовой холоднокатаный электролитически оцинкованный прокат с полимерным (лакокрасочным или пластизолевым) покрытием, производимый в агрегатах непрерывного цинкования и нанесения полимеров валковым методом ("койл-коутинг") и предназначенный для применения в строительстве, приборостроении, при производстве бытовой техники и в других отраслях промышленности.

Полимерное (лакокрасочное, пластизолевое) покрытие: пленка на основе высокомолекулярных соединений на поверхности проката, сформированна при горячей сушке нанесенных валковым методом жидких лакокрасочных материалов (грунтовок, лаков, отделочных и защитных эмалей, пластизолей) и обладает комплексом защитных, декоративных, физико-механических и других специальных свойств. Грунтовочный слой: нижний слой в системе двухслойного полимерного покрытия, наносимый непосредственно на металлическую оцинкованную поверхность, предназначен для обеспечения прочного сцепления и высокой коррозионной стойкости полной системы покрытия.

Лицевая сторона проката с полимерным покрытием: Сторона, подвергающаяся влиянию внешних воздействий. Прокат с полимерным покрытием изготавливают из стальной основы толщиной от 0,35 до 1,2 мм из ряда толщин. Прокат изготавливается в листах и рулонах. Листы имеют ширину от 500 до 1250 мм. Рулон, полученный путем продольной резки, имеют ширину от 50 до 500 мм. Прокат с полимерным покрытием в листах изготавливают длиной от 1000 до 2500 мм. Внутренний диаметр рулона - (600±10) мм. Для рулонов, полученных путем продольной резки, шириной до 200 мм внутренний диаметр может быть (300±10) мм. Покрытие должно быть эластичным и быть стойким к повреждениям царапаньем. Проверяется Прибором Изгиб по ГОСТ Р 52740 ИСО 1519 и Твердомером шариковым ШТ-1 по ИСО 6441, ИСО 1518.

Механические свойства стальной основы проката должны соответствовать нормативному документу, по которому она изготовлена. Электролитическое цинковое покрытие наносят с двух сторон. Номинальная толщина цинкового покрытия с одной стороны 3 мкм. Предельные отклонения по толщине цинкового покрытия (+2/-1) мкм.

Диапазон толщины полимерного покрытия быстро измеряется Толщиномером покрытий Градиент ТП-2000Ф по ГОСТ Р 51164, ИСО 2808 в любой точке листа или рулона (в том числе край-середина-край). Грунтовки имеют толщину 5 – 15 мкм. Отделочные эмали имеют толщину 20 – 30 мкм. Пластизоль поливинилхлоридная (PVC) имеет толщину 20 – 30 мкм. Контроль вязкости пластизоль проводится Вискозиметром Стандартная Кружка ВМС по ГОСТ 18992.

К лакокрасочным покрытиям, предназначенным для применения в строительстве, приборостроении, при производстве бытовой техники и в других отраслях

промышленности, предъявляются высокие требования в отношении эластичности, адгезии, ударопрочности и устойчивости к деформационным нагрузкам. По этой причине для окраски рулонного металла используют ЛКМ с улучшенными эксплуатационными свойствами из числа термоотверждаемых композиций на основе эпоксидных, винильных, алкидных, полиэфирсиликоновых, фторполимерных смол.

Режим отверждения и сшивающие **добавки** выбираются в зависимости от максимальной температуры нагревания металла, от его типа и толщины. Время отверждения колеблется между 20 и 70 секундами при пиковой температуре металла (ПМТ) от 240 °С до 249 °С.

Для проведения входного контроля ЛКМ по показателям: вязкость, степень перетира, укрывистость применяют Вискозиметр ВЗ-246 по ГОСТ 9070, Гриндометр Клин с диапазоном измерения 0 – 150 мкм, 0 – 100 мкм, 0 – 50 мкм по ГОСТ 6589, ИСО1524. ЛКМ наносят на контрольные образцы Аппликаторами стержневыми по ГОСТ 8832. Номиналы аппликаторов 10 мкм, 30 мкм, 60 мкм, 200 мкм.

Показатель качества полимерных покрытий и приборы контроля.

Адгезия (решетчатый надрез). Адгезиметр РН по ГОСТ Р 31149-2014, ИСО 2409

Прочность при обратном ударе. Измеритель прочности покрытий при ударе ИПУ Удар-Тестер по ГОСТ Р 53007-2008, ИСО 6272.

Прочность при растяжении. Штмпм Эриксона по ГОСТ 29309, ИСО 1520. Одновременно можно проверить Прочность металла Штмпм Эриксона по ГОСТ 10510, ИСО 8490

Прочность при изгибе. Прибор Изгиб по ГОСТ Р 52740, ИСО 1519.

Твердость покрытия по карандашу. Твердомер карандашного типа по ГОСТ Р 54586-2011, ИСО 15184.

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Ижевск (3412)26-03-58
Иваново (4932)77-34-06
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижегород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Россия (495)268-04-70

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сыктывкар (8212)25-95-17
Сургут (3462)77-98-35
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Казахстан (772)734-952-31

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93