

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
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

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

Приборы контроля мебельных лаков

Приборы контроля мебельных лаков и технологии их нанесения.

Необходимый минимум приборов и оборудования для производственного контроля лаков, применяемых для изготовления мебели.

Вискозиметры. Для измерения условной вязкости по ГОСТ 9070-75 используется Вискозиметр ВЗ-246 погружного или

стационарного типа на регулируемом штативе и Стандартная кружка ВМС по ГОСТ18992-80. Вискозиметр необходим в первую очередь для контроля на соответствие, указанной в паспорте качества, вязкости поступивших базовой краски и лака, во-вторых для "тонкого" регулирования реологии после колеровки универсальными пигментными пастами. Отклонения в ту или другую сторону могут приводить к образованию подтеков либо плохому розливу лака.

Толщиномеры. Толщиномер – Измерительная гребенка применяется для определения толщины мокрого слоя покрытия согласно ГОСТ Р 51694-2003, ISO 2808. Толщиномер позволяет при нанесении покрытия придерживаться рекомендуемой толщины нанесения ЛКМ. Нанесение тонкого слоя может не только дать плохую укрывистость, но и сказаться на адгезии лакокрасочной пленки к подложке. В то же время, нанесение слишком толстого слоя будет приводить не только к перерасходу ЛКМ и значительному увеличению времени сушки, но и к ухудшению декоративности лакокрасочного покрытия – подтеки, шагрень и т.д. Толщиномер сухого слоя покрытия – Толщиномер покрытий Градиент ТП-2000 Н(AL) согласно ГОСТ Р 51694-2003, ISO 2808. Измерение толщины высушенного покрытия производится подкладным методом: в выбранных контрольных точках перед нанесением лака клеится алюминиевая фольга, толщина которой 6 – 10 мкм. Далее равномерно наносится покрытие и сушится. В контрольных точках измеряется толщина лака.

Измерители степени и времени высыхания покрытия ВИ-4М. Прибор ВИ-4М контролирует время и степень высыхания лака в соответствии с методом ГОСТ 19007-73.

Адгезиметры. Для оценки адгезии лакокрасочного покрытия к подложке согласно стандартов ГОСТ 15140, ISO 2409, DIN 53151 и ASTM D3359 необходимы следующие приборы: Адгезиметр РН (измерение адгезии методом решетчатого надреза) или Адгезиметр ОР (измерение адгезии методом отрыва). Проведение таких измерений, связано в первую очередь с постановкой на производство новых материалов, либо при изменении существовавших ранее технологических условий окраски.

Твердомеры. Для полного контроля окрасочного процесса и поступающей на производство лакокрасочной продукции необходимо иметь Твердомеры покрытий – для измерения твердость и, косвенно, степени полимеризации лакокрасочного покрытия: Твердомер по грифелям карандашей Koh-I-Noor по ISO 15184, Твердомер по Бухгольцу – Прибор Бухгольца по ГОСТ 22233-2001, ISO 815, Твердомер шариковый ШТ-1 по ISO 6441, ISO 1518.

Гриндометры. Гриндометры необходимы для контроля степени перетира (дисперсности) или сорности пигментированной окрасочной системы по ГОСТ 6589, ISO 1524. Гриндометры выпускаются с диапазонами измерения степени перетира 0 – 15 мкм, 0 – 25 мкм, 0 – 50 мкм, 0 – 100 мкм, 0 – 150 мкм.

