

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ №007

на поставку сырья и материалов

Покупатель	ООО «TOSHKENT METALLURGIYA ZAVODI»																	
Адрес	Республика Узбекистан, г. Ташкент, Янгихаятский район, Ташкентская объездная автомобильная дорога 4Р21																	
Контакты	Тел.: +998 55 503 88 11	http://tashkentsteel.uz																
Название товара	ГРУНТ ПОЛИЭФИРНЫЙ БЕСХРОМАТНЫЙ																	
Стандарт	НД поставщика																	
Назначение товара	Грунт предназначен для окрашивания оцинкованной полосы с лицевой и обратной стороны на коутерах агрегата полимерных покрытий (АПП).																	
Требования к лакокрасочному материалу (ЛКМ)	<table><tr><th>Наименование характеристики</th><th>Показатель</th></tr><tr><td>Температура сушки, ° С</td><td>224-243</td></tr><tr><td>Время выдержки, сек.</td><td>≥25</td></tr><tr><td>Условная вязкость по ГОСТ 8420-2022 при температуре 20 °С, s</td><td>от 60 до 80</td></tr><tr><td>Степень перетира по ГОСТ31973-2013, mkm</td><td>не более 25</td></tr><tr><td>Плотность жидкой краски (ЛКМ) по ГОСТ 31992.1-2012 (ISO 2811-1:2011), g/cm³</td><td>от 1,05 до 1,49</td></tr><tr><td>Массовая доля нелетучих (твердых) веществ O'z DSt ISO 3251:2019 (ISO 3251:2019, IDT), %</td><td>не менее 50</td></tr><tr><td>Подходящий растворитель</td><td>Сольвессо 150</td></tr></table>		Наименование характеристики	Показатель	Температура сушки, ° С	224-243	Время выдержки, сек.	≥25	Условная вязкость по ГОСТ 8420-2022 при температуре 20 °С, s	от 60 до 80	Степень перетира по ГОСТ31973-2013, mkm	не более 25	Плотность жидкой краски (ЛКМ) по ГОСТ 31992.1-2012 (ISO 2811-1:2011), g/cm ³	от 1,05 до 1,49	Массовая доля нелетучих (твердых) веществ O'z DSt ISO 3251:2019 (ISO 3251:2019, IDT), %	не менее 50	Подходящий растворитель	Сольвессо 150
	Наименование характеристики	Показатель																
	Температура сушки, ° С	224-243																
	Время выдержки, сек.	≥25																
	Условная вязкость по ГОСТ 8420-2022 при температуре 20 °С, s	от 60 до 80																
	Степень перетира по ГОСТ31973-2013, mkm	не более 25																
	Плотность жидкой краски (ЛКМ) по ГОСТ 31992.1-2012 (ISO 2811-1:2011), g/cm ³	от 1,05 до 1,49																
	Массовая доля нелетучих (твердых) веществ O'z DSt ISO 3251:2019 (ISO 3251:2019, IDT), %	не менее 50																
Подходящий растворитель	Сольвессо 150																	
Требования к лакокрасочному покрытию (ЛКП)	Методы испытаний согласно ГОСТ 34180-2017 с изм.1: - Внешний вид: <i>равномерно окрашенная поверхность (дефекты поверхности не допускаются);</i> - Толщина сухой плёнки, mkm: <i>лицевая сторона – 5-10, обратная сторона – 4-7;</i> - Адгезия после вытяжки, %: <i>0;</i> - Адгезия при изгибе на 180 ⁰ , <i>отсутствие отслоения при 0Т</i> - Стойкость к истиранию (МЭК): <i>не менее 10 двойных проходов.</i>																	
Характеристики металлоосновы	Характеристики исходного сырья АПП: - холоднокатаная оцинкованная полоса, дрессированная; - толщина, мм: от 0,29 до 0,7; - ширина, мм: от 800 до 1250; - цинковое покрытие - класс 60- 275; - поверхность с конверсионным покрытием Cr ⁺⁶ , Cr ⁺³ ; - предел текучести полосы, МПа: макс. 510; - временное сопротивление полосы, МПа: макс. 550.																	

Дополнительные требования	- ЛКМ должны поставляться готовыми к применению на линиях нанесения полимерных покрытий; - при существенном изменении компонентов рецептуры, сырья ЛКМ обязан заранее проинформировать. При этом, партии ЛКМ обозначаются как «опытные»; - испытаниям входного контроля подвергают каждую партию ЛКМ. Показатели ЛКМ, проверяемые при входном контроле, определяются согласно утвержденной технической спецификации; - производитель должен гарантировать, что всё сырьё, используемое для производства ЛКМ, является разрешенным к применению в Республике Узбекистан, имеет паспорта безопасности и сертификаты качества; - покрытия на основе ЛКМ должны быть пригодны для изделий внутренней отделки помещений и для изготовления фасадных деталей домов и сооружений (панели, сайдинг, металлочерепица, др.); - поставщик в составе предложения предоставляет данные по рекомендуемым маркам растворителя для коррекции вязкости ЛКМ.
Основные технологические режимы	Скоростные режимы: - технологическая, макс., м/мин.: 160; - заправочная, макс, м/мин.: 210. Печь сушки грунта: - общая длина печи, м 50; - количество зон 5; - длина каждой зоны, м: 10. - топливо: природный газ. Температурные режимы: - максимальная температура атмосферы печи сушки грунта, °С: 400; - пиковая температура полосы (РТМ), °С: 216-232. Охлаждение полосы после печи сушки: водяное (распыление). Длина секции водяного охлаждения, м: 2. Температура полосы на выходе после секции охлаждения, °С: не более 45. Сушка полосы производится в установке обдува воздухом при температуре окружающей среды.
Требования к упаковке	Поставка продукции осуществляется в оригинальной таре (упаковке) предусмотренной изготовителем (бочки, барабаны стальные – с внутренним химически стойким защитным покрытием). ЛКМ должны быть упакованы, таким образом, чтобы исключить их порчу и/или уничтожение на период погрузки, транспортировки, разгрузки, хранения и распаковки у Потребителя. Дополнительные требования к упаковке могут быть оговорены в Заявке-спецификации.
Требования к маркировке	Маркировка должна содержать следующую информацию: - наименование предприятия-изготовителя; - наименование и марка ЛКМ; - номер партии; - дата изготовления; - массы нетто/брутто; - класс опасности; - условия хранения, меры защиты, предупредительные надписи и маркировочные знаки опасности, способ утилизации. Другие данные на усмотрение поставщика.
Требования к документации	Сертификат/паспорт качества на каждую партию. Технические условия или стандарты организации с техническими требованиями на продукцию. Паспорт безопасности на продукцию. Рекомендации/инструкции производителя по использованию, хранению, обращению с Товаром. Вся документация должна быть на русском и/или на английском языке.

Гарантийный срок хранения	Производитель (поставщик) обязан гарантировать качество поступающих партий продукции в соответствии с требованиями настоящей технической спецификации. Гарантийный срок хранения продукции: не менее 6 месяцев с даты производства при соблюдении условий хранения и поставки
Объем пробной партии	Для лабораторных испытаний (при необходимости): 0,5 кг. Для промышленных испытаний: не менее 400 кг (дополнительно согласовывается при оформлении заказа). С каждой поставляемой партией ЛКМ для проведения входного контроля должна быть предоставлена сопроводительная выкраска с результатами испытаний ЛКМ на заводе-изготовителе.

Разработано:

Заместитель главного технолога


27.12.2023г.

Фазилов Ш. Р.

Согласовано:

Главный технолог



Турабеков Б. А.

Директор по качеству


29.12.2023г.

Долгополова Т. В.

Начальник ЛПЦ



Капустников А. Н.

Начальник ОЗиЦП



Туракулов Э. Б.