

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ №009

на поставку сырья и материалов

Покупатель	ООО «TOSHKENT METALLURGIYA ZAVODI»	
Адрес	Республика Узбекистан, г. Ташкент, Янгихаятский район, Ташкентская объездная автомобильная дорога 4P21	
Контакты	Тел.: +998 55 503 88 11	http://tashkentsteel.uz
Название товара	ЭМАЛЬ ОТДЕЛОЧНАЯ ПОЛИЭФИРНАЯ ЦВЕТНАЯ	
Стандарт	НД поставщика	
Назначение товара	Эмаль предназначена для окрашивания оцинкованной полосы с лицевой стороны на коутерах агрегата полимерных покрытий (АПП).	
Требования к лакокрасочному материалу (ЛКМ)	Наименование характеристики	Показатель
	Температура сушки, ° C	224-243
	Время выдержки, сек.	≥25
	Условная вязкость по ГОСТ 8420-2022 при температуре 20 °C, s	от 80 до 110
	Степень перетира по ГОСТ31973-2013, mkm	не более 30
	Плотность жидкой краски (ЛКМ) по ГОСТ 31992.1-2012 (ISO 2811-1:2011), g/cm³	от 1,03 до 1,50
	Содержание нелетучих веществ O'z DSt ISO 3251:2019 (ISO 3251:2019, IDT), %	не менее 55
	Подходящий растворитель	Сольвессо 150
	Подходящий грунт (совместимость*)	Полиэфирные бесхроматные грунты, в том числе и других производителей, используемые в АПП
* Совместимость – это совокупность показателей качества проката с полимерным покрытием, на основании которых осуществляется аттестация металлопроката в 1 класс в соответствии с ГОСТ 34180-2017. Данная информация предоставляется Покупателем.		
Требования к лакокрасочному покрытию (ЛКП)	Методы испытаний согласно ГОСТ 34180-2017 с изм.1:	
	- Внешний вид: <i>равномерно оврашенная поверхность без пузырьков, полос, мелких пор и других дефектов, с минимальной сорностью;</i> - Прочность при изгибе Т (растрескивание): <i>не более 1,5;</i> - Адгезия после вытяжки, %: <i>0;</i> - Адгезия при изгибе на 180⁰, <i>отсутствие отслоения при 0Т</i> - Прочность при обратном ударе, J: <i>не менее 10;</i> - Прочность при растяжении по Эриксену, mm: <i>не менее 6;</i> - Стойкость к истиранию (МЭК): <i>не менее 110 двойных проходов;</i> - Твёрдость по карандашу: <i>не менее Н;</i> - Цветовое различие ΔЕ, в сравнении с эталоном TMZ: <i>не более 0,8, при этом колеровку производить при толщине сухой эмали 16-18 мт;</i>	

	- Блеск, GU: полуматовый, св.25 до 40 включ. (при необходимости другие варианты блеска согласовываются во время оформления договора); Стойкость к соляному туману, в соответствии с требованиями подраздела 6.2 ГОСТ 9.401-2018, hour: не менее 500; Стойкость к ультрафиолетовому излучению: не менее RUV3. Сохранение требуемых декоративных свойств покрытия (блеск и ΔE) в течении 6 месяцев после нанесения на металлическую основу.
Характеристики металлоосновы	Характеристики исходного сырья АПП: - холоднокатаная оцинкованная полоса, дрессированная, загрунтованная; - 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	Особое требование: производство и поставку ЛКМ одного цвета (RAL) всегда осуществлять из одной производственной площадки. - ЛКМ должны поставляться готовыми к применению на линиях нанесения полимерных покрытий; - При изменении рецептуры, сырья, технологии производства, модернизации оборудования Поставщик обязан заранее проинформировать потребителя. 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; - Поставщик должен гарантировать, что всё сырьё, используемое для производства ЛКМ, является разрешённым 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: - общая длина печи, м 60; - количество зон 6; - длина каждой зоны, м: 10. - топливо: природный газ; Температурные режимы: - максимальная температура атмосферы печи сушки, °C: 400; - пиковая температура полосы (РТМ), °C: 224-243; Охлаждение полосы после печи сушки: водяное (распыление). Длина секции водяного охлаждения, м: 2. Температура полосы на выходе после секции охлаждения, °C: 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 производителем (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.

Требования к маркировке	Маркировка должна содержать следующую информацию: - наименование предприятия-производителя; - наименование продукции; - номер партии; - дата производства; - марка ЛКМ; - номер цвета по каталогу RAL; - 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. Сертификат/паспорт качества должен содержать результаты проведения Rub-Out теста. 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.
Гарантийные обязательства	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.