

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ №010

на поставку сырья и материалов

Покупатель	ООО «TOSHKENT METALLURGIYA ZAVODI»
Адрес	Республика Узбекистан, г. Ташкент, Янгихаятский район, Ташкентская обьездная автомобильная дорога 4P21
Контакты	Тел.: +998 55 503 88 11 http://tashkentsteel.uz
Название товара	ЭМАЛЬ ПОЛИЭФИРНАЯ ТЕКСТУРИРОВАННАЯ 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, ° С	224-243
Время выдержки, сек.	≥25
Условная вязкость по ГОСТ 8420-2022 при температуре 20 °С, s	от 80 до 120
Плотность жидкой краски (ЛКМ) по ГОСТ 31992.1-2012 (ISO 2811-1:2011), g/cm ³	от 1,00 до 1,55
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: *равномерно оврашенная поверхность без пузырьков, полос, мелких пор и других дефектов, с минимальной сорностью;*
- Прочность при изгибе Т (растрескивание): *не более 2;*
- Адгезия после вытяжки, %: *0;*
- Адгезия при изгибе на 180°, *отсутствие отслоения при 0Т*
- Прочность при обратном ударе, J: *не менее 10;*
- Прочность при растяжении по Эриксену, mm: *не менее 6;*
- Стойкость к истиранию (МЭК): *не менее 110 двойных проходов;*
- Твёрдость по карандашу: *не менее Н;*
- Цветовое различие ΔЕ, в сравнении с эталоном TMZ: *не более 1,0;*

	- Блеск, GU: глубоко матовый, до 10 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: - 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. 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, °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. 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 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


27.12.2023

Фазилов И. Р.

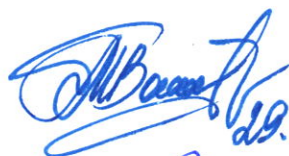
Согласовано:

Главный технолог



Турабеков Б. А.

Директор по качеству


29.12.2023

Долгополова Т. В.

Начальник ЛПЦ



Капустников А. Н.

Начальник ОЗиЦП



Туракулов Э. Б.