

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер

Осин В. А.

«13» 02 2022г.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ №017

на поставку сырья и материалов

Покупатель	СП ООО «TOSHKENT METALLURGIYA ZAVODI»
Адрес	Республика Узбекистан, г. Ташкент, Янгихаятский район, Ташкентская обьездная автомобильная дорога 4P21
Контакты	Тел.: +998 55 503 88 48 http://tashkentsteel.uz
Название товара	ЖИДКОСТЬ ДРЕССИРОВОЧНАЯ
Стандарт	НД поставщика
Назначение товара	Дрессировочная жидкость предназначена для распыления на поверхность оцинкованного проката, рабочих валков и верхнего опорного вала дрессировочной клетки, для предотвращения налипания частиц цинка на валки, во время мокрой дрессировки горячеоцинкованного проката на агрегате непрерывного горячего цинкования (АНГЦ) и недопущения образования дефектов на полосе.
Среда применения	Агрегат непрерывного горячего цинкования предназначен для производства холоднокатаного горячеоцинкованного проката в рулонах: - марки сталей: низкоуглеродистые и углеродистые качественные стали; - оцинкованный прокат с нормальным или минимальным узором кристаллизации, а также оцинкованный дрессированный прокат; - обработка поверхности: пассивация, промасливание (по запросу); - толщина, мм: от 0,29 до 1,2; - ширина, мм: от 800 до 1250; - внутренний диаметр рулона, мм: 508 или 610; - наружный диаметр рулона, мм: от 900 до 2100. Масса цинкового покрытия, г/м² всего на обе стороны полосы: от 60 до 350. Цинковое покрытие: без узора или с минимальным узором кристаллизации. Технологическая скорость обработки полосы, м/мин.: макс. 210. Температура полосы на входе в дрессировочную клетку, °C: от 40 до 50. Дрессировочная клетка представляет собой четырехвалковую клетку с системой мокрой прокатки и усилием прокатки 500 т. Клетка расположена на технологическом участке АНГЦ, между секцией водяного охлаждения и правильно-растяжной машиной (ПРМ). В сочетании усилия прокатки (обжатие полосы) и регулируемого натяжения, дрессировка позволяет: - обеспечить определенную отделку поверхности полосы и повышения ее характеристик путем удлинения; - устранить характерный рельеф цинкового покрытия, образующегося при его кристаллизации, что необходимо для ГЦ-проката, предназначенного для последующего нанесения полимерного покрытия;

- воздействовать на дислокационную структуру стальной основы для повышения и сохранения его способности к вытяжке;
- улучшить качество поверхности и снизить неплоскостность ГЦ-проката;
- обеспечить надлежащую шероховатость поверхности полосы от 1,0 до 2,0 μm по Ra.

После дрессировки полоса обрабатывается на ГРМ для придания необходимой плоскостности, после чего подвергается пассивации.

Система мокрой прокатки состоит из ёмкости подготовки, двух насосов, системы фильтрации и трубных соединений с тремя форсуночными распылителями для распыления дрессировочной жидкости.

Ёмкость подготовки раствора состоит из двух секций. В первой (объём = 1 m^3) находится сам концентрат, во второй (объём = 2 m^3) происходит его смешивание с деминерализованной водой и приготовление дрессировочной жидкости.

Система мокрой прокатки является контуром открытого типа (без рециркуляции), отработанный раствор дрессировочной жидкости собирается в дренажный колодец и передается на участок водоподготовки для фильтрации (очистки) воды.

Требования к дрессировочной жидкости

Характеристики и условия эксплуатации дрессировочной жидкости:

Наименование показателя	Ед. изм.	Значение
Рабочая концентрация в деминерализованной воде	%	1 ÷ 5
Рекомендуемая концентрация	%	1,5
Плотность (при 20 °С), не менее	г/см ³	1,00 ÷ 1,10
Кинематическая вязкость при 40°С	мм ² /с	30 ÷ 50
Уровень pH (при 5% концентрации в обессоленной воде)		8,0 ÷ 10,0
Удельная электропроводимость при 20 °С (при 5% концентрации в обессоленной воде), не менее	мкСм/см	1000
Рабочая температура	°С	45-55
Температура хранения, без потери качества	°С	от 5 до 40

Дрессировочная жидкость при низкой рабочей концентрации должна обеспечить:

- предотвращение налипания частиц цинка на прокатные валки;
- отличные моющие свойства по удалению частиц цинка с поверхности полосы;
- антикоррозионную защиту от влаги в атмосфере;
- продление срока службы прокатных валков (за счет смывания налипшей грязи с поверхности валков).

Требования к упаковке

Поставка продукции осуществляется в оригинальной таре (упаковке) предусмотренной производителем, с условием обеспечения безопасности при погрузочно-разгрузочных работах, при транспортировке, складирования и хранении на складах у потребителя.

Наличие на упаковке предупреждающих надписей и знаков об использовании СИЗ, условий безопасности по эксплуатации, хранении, перемещении и складировании.

Требования к маркировке	Маркировка должна содержать следующую информацию: - наименование и (или) товарный знак предприятия-производителя; - наименование грузополучателя и номер контракта; - наименование продукта (условное обозначение) и марка; - обозначение стандарта; - номер партии; - дата производства; - класс опасности; - масса нетто/брутто; - знаки безопасности.
Требования к документации	Сертификат качества на русском языке; Технические условия или стандарт организации с техническими требованиями на продукцию. Сертификат соответствия производителя требованиям ISO 9001:2015. Паспорт безопасности на продукцию; Рекомендации/инструкции производителя по использованию, хранению, обращению с Товаром (при необходимости).
Гарантийные обязательства	Производитель (поставщик) гарантирует качество продукции в соответствии с требованиями настоящей технической спецификации и указанных стандартов. Срок хранения: 1 год с даты производства, но не менее 8 месяцев с даты поставки.
Объем пробной партии	Для лабораторных испытаний (при необходимости): 1 литр. Для промышленных испытаний: не менее 500 кг (дополнительно согласовывается при оформлении заказа).

Разработано:

Зам. главного технолога

Фазилов Ш. Р.

Согласовано:

Главный технолог

Евтушенко И. Ю.

Директор по производству

Турабеков Б. А.

Начальник ЛПЦ

Капустников А. Н.

Директор по качеству

Долгополова Т. В.

Коммерческий директор

Мирзаахмедов Ф. У.

Начальник ОЗиЦП

Туракулов Э. Б.