

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер

Осин В. А.

«03» 02 2022г.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ №020

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	МАСЛО КОНСЕРВАЦИОННОЕ ДЛЯ ОЦИНКОВАННОГО ПРОКАТА
Стандарт	НД поставщика
Назначение товара	Консервационное масло используется для промасливания горячеоцинкованного проката с обеих сторон, с целью долговременной защиты проката от атмосферной коррозии во время хранения и в период транспортировки.
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. Характеристики оцинкованного покрытия: - масса цинкового покрытия, г/м² всего на обе стороны полосы: от 60 до 350; - вид узора кристаллизации: нормальный, минимальный и без узора; - шероховатость поверхности, мкм по Ra: от 0,5 до 3,5; - пассивация покрытия, по выбору: без пассивации, с пассивацией на основе шестивалентного хрома (Cr⁺⁶) или трехвалентного хрома (Cr⁺³); - при отгрузке на экспорт промасливанию подвергается так же оцинкованный дрессированный прокат. Технологическая скорость обработки полосы, м/мин.: макс. 210. Промасливание оцинкованного проката производится на установке электростатического промасливания (УЭП) расположенной на выходном участке АНГЦ, перед гильотинными ножницами. УЭП работает в автоматическом режиме и обеспечивает нанесение масляной пленки массой от 0,25 до 3,0 г/м² на каждую сторону проката, а также имеется возможность промасливать только одну сторону проката. Процесс промасливания поверхности полосы происходит в электростатическом поле. Данный процесс основан на электростатическом принципе: масло распадается на атомы, и получают электростатически

	заряженные капли, которые притягиваются к обеим сторонам поверхности полосы (противоположно заряженным). Контроль массы масляной пленки производится с помощью переносного измерителя толщины масляной пленки NG2.																											
Требования к пассивирующему раствору	Назначение: консервационное масло наносится на поверхность горячеоцинкованного проката с целью защиты от коррозии оцинкованного слоя при длительном хранении на складах и транспортировке. Характеристики масла: <table><tr><th>Наименование показателя</th><th>Ед. изм.</th><th>Значение</th></tr><tr><td>Плотность (при 20 °С), не менее</td><td>г/см³</td><td>0,860</td></tr><tr><td>Кинематическая вязкость (при 40 °С)</td><td>мм²/с</td><td>от 22 до 30</td></tr><tr><td>Температура потери текучести, не выше</td><td>°С</td><td>минус 10</td></tr><tr><td>Температура вспышки, не ниже</td><td>°С</td><td>плюс 180</td></tr><tr><td>Общее кислотное число, не более</td><td>мг КОН/г</td><td>1</td></tr><tr><td>Влажность</td><td>%</td><td>Отсутствие полностью</td></tr><tr><td>Коррозионная защита (циклы в климатической камере), не менее</td><td>циклы</td><td>20</td></tr><tr><td>Норма промасливания на каждую поверхность проката, для способа консервации: - промасливание - пассивирование и промасливание</td><td>г/м²</td><td>1,0 0,8</td></tr></table> Масло должно: - легко наносится на прокат электростатическим способом; - легко смываться с помощью щелочных очистителей; - иметь усиленную защиту при испытаниях проката в камере соляного тумана; - не содержать опасные компоненты; - иметь в своем составе низкое содержание ароматических веществ.	Наименование показателя	Ед. изм.	Значение	Плотность (при 20 °С), не менее	г/см ³	0,860	Кинематическая вязкость (при 40 °С)	мм ² /с	от 22 до 30	Температура потери текучести, не выше	°С	минус 10	Температура вспышки, не ниже	°С	плюс 180	Общее кислотное число, не более	мг КОН/г	1	Влажность	%	Отсутствие полностью	Коррозионная защита (циклы в климатической камере), не менее	циклы	20	Норма промасливания на каждую поверхность проката, для способа консервации: - промасливание - пассивирование и промасливание	г/м ²	1,0 0,8
Наименование показателя	Ед. изм.	Значение																										
Плотность (при 20 °С), не менее	г/см ³	0,860																										
Кинематическая вязкость (при 40 °С)	мм ² /с	от 22 до 30																										
Температура потери текучести, не выше	°С	минус 10																										
Температура вспышки, не ниже	°С	плюс 180																										
Общее кислотное число, не более	мг КОН/г	1																										
Влажность	%	Отсутствие полностью																										
Коррозионная защита (циклы в климатической камере), не менее	циклы	20																										
Норма промасливания на каждую поверхность проката, для способа консервации: - промасливание - пассивирование и промасливание	г/м ²	1,0 0,8																										
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.