

УТВЕРЖДАЮ:
 Главный инженер
 Дьяконов В. А.
 « » 2025г.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ №020

на поставку сырья и материалов

(версия 08.2025)

Покупатель	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 (далее – АНГЦ) предназначен для производства холоднокатаного горячеоцинкованного проката в рулонах: - толщина, мм: от 0,29 до 1,2; - ширина, мм: от 800 до 1250; - марки сталей: низкоуглеродистые и углеродистые качественные стали; - оцинкованный прокат с нормальным или минимальным узором кристаллизации, а также оцинкованный дрессированный прокат; - внутренний диаметр рулона, мм: 508 или 610; - наружный диаметр рулона, мм: от 900 до 2100; - обработка поверхности: пассивация, промасливание (по запросу). 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: не менее 0,1; - 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 (далее – 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 получаются электростатически заряженные капли, которые притягиваются к обеим сторонам поверхности полосы (противоположно заряженным). Контроль массы масляной пленки производится с помощью переносного измерителя толщины масляной плёнки и/или весовым методом в лаборатории.																											
Требования к материалу	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 160</td></tr><tr><td>Общее кислотное число, не более</td><td>мг КОН/г</td><td>2</td></tr><tr><td>Влажность</td><td>%</td><td>0</td></tr><tr><td>Коррозионная защита (циклы в климатической камере), не менее</td><td>циклы</td><td>20</td></tr><tr><td>Испытание в камере соляного тумана (5% NaCl) при температуре 35°С, не менее</td><td>час</td><td>20</td></tr></table> Масло должно: - легко наносится на оцинкованный 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 160	Общее кислотное число, не более	мг КОН/г	2	Влажность	%	0	Коррозионная защита (циклы в климатической камере), не менее	циклы	20	Испытание в камере соляного тумана (5% NaCl) при температуре 35°С, не менее	час	20
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 160																										
Общее кислотное число, не более	мг КОН/г	2																										
Влажность	%	0																										
Коррозионная защита (циклы в климатической камере), не менее	циклы	20																										
Испытание в камере соляного тумана (5% NaCl) при температуре 35°С, не менее	час	20																										
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: 0,5 литров. Для промышленных испытаний: не менее 200 кг. Дополнительно согласовывается при оформлении заказа.

Разработано:

Заведующий
технологической лабораторией


15.08.2025г.

Фазилов Ш. Р.

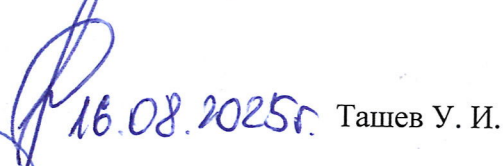
Согласовано:

Начальник управления
по технологии и качеству


16.08.2025г.

Турабеков Б. А.

И.о. начальника ЛПЦ


16.08.2025г.

Ташев У. И.

Начальник ОЗиЦП



Царицин П. А.