

Уважаемые коллеги!

Жидкие керамические теплоизоляционные покрытия серии «Корунд» соответствуют высоким стандартам качества, и неоднократно отмечены на специализированных выставках разного уровня как победители в своей отрасли. Многочисленные положительные отзывы потребителей продукции ООО «НПО ФУЛЛЕРЕН» позволяют говорить о нашем предприятии как о лидере в сегменте производителей сверхтонких теплоизоляционных покрытий.

Для контроля качества покрытия «Корунд» на соответствие требованиям нормативного документа (ТУ 5760-001-83663241-2008) в специализированной лаборатории проводятся приемо-сдаточные и периодические испытания.

Однако, зачастую, возникает ситуация, когда непосредственно при проведении работ необходимо оценить основные характеристики нанесенного покрытия «КОРУНД», такие как адгезия и толщина покрытия.

Оценка адгезии сверхтонкой теплоизоляции КОРУНД

Для экспресс-оценки адгезии покрытия КОРУНД к поверхности рекомендуется использовать Метод решетчатых надрезов (ГОСТ 15140-78).

Сущность метода заключается в нанесении на готовое покрытие решетчатых надрезов и визуальной оценке состояния покрытия по четырехбалльной системе.

Для осуществления надрезов используют режущий инструмент: лезвие бритвенное в держателе любого типа; одно- или многолезвийный нож с углом заточки режущей части 20-30 ° и кромкой лезвия толщиной 0,05-0,10 мм.

Также необходима линейка металлическая или шаблон с пазами, расположенными на расстоянии 1, 2 или 3 мм друг от друга, кисть волосная, плоская, мягкая, шириной не менее 10 мм; длина волос не менее 15 мм., прибор для измерения толщины покрытий с погрешностью измерения не более 10 %. Лупа с 2,5-4^x увеличением.

Для проведения оценки выбирают как три участка поверхности на расстоянии не менее 10 мм от края покрытия.

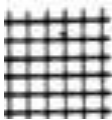
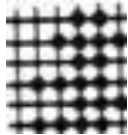
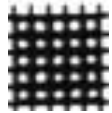
Адгезию определяют после нанесения покрытия и сушки в течение не менее 24 час.

На каждом испытуемом участке поверхности на расстоянии от края не менее 10 мм делают режущим инструментом по линейке или шаблону не менее шести параллельных надрезов до длиной не менее 20 мм на расстоянии 1, 2 или 3 мм друг от друга. Режущий инструмент держат перпендикулярно поверхности образца. Скорость резания должна быть от 20 до 40 мм/с. Аналогичным образом делают надрезы в перпендикулярном направлении. В результате на покрытии образуется решетка из квадратов одинакового размера. Расстояние между соседними решетками должно быть не менее 20 мм. Контроль прорезания покрытия до металла осуществляется при помощи лупы.

После нанесения надрезов для удаления отслоившихся кусочков покрытия проводят мягкой кистью по поверхности решетки в диагональном направлении по пять раз в прямом и обратном направлении.

Адгезию оценивают в соответствии с табл. 1, используя при необходимости лупу.

Таблица 1.

Балл	Описание поверхности лакокрасочного покрытия после нанесения надрезов в виде решетки	Внешний вид покрытия
1	Края надрезов полностью гладкие, нет признаков отслаивания ни в одном квадрате решетки	
2	Незначительное отслаивание покрытия в виде мелких чешуек в местах пересечения линий решетки. Нарушение наблюдается не более, чем на 5 % поверхности решетки	
3	Частичное или полное отслаивание покрытия вдоль линий надрезов решетки или в местах их пересечения. Нарушение наблюдается не менее, чем на 5 % и не более, чем на 35 % поверхности решетки	
4	Полное отслаивание покрытия или частичное, превышающее 35 % поверхности решетки	

За результат испытания принимают значение адгезии в баллах, соответствующее большинству совпадающих значений, определенных на всех испытуемых участках поверхности двух образцов; при этом расхождение между значениями не должно превышать 1 балл.

По требованиям ТУ 5760-001-83663241-2008 адгезия к стали должна быть 1 балл. Адгезия к другим основаниям не должна быть выше 2 баллов.

Оценка толщины покрытия.

Толщина нанесения покрытия в процессе выполнения работ контролируется калиброванным толщиномером мокрого слоя «гребенкой» (заводского производства). Контроль толщины мокрого слоя осуществляется «гребенкой» по зазору между измерительным зубом «гребенки», касающимся краски, и соседним зубом, не касающимся краски. Над каждым зубом гребенки отмечена величина его зазора в микронах от «базовых» зубьев (от 0). Толщина мокрого

ВСЕ ПРАВА ЗАЩИЩЕНЫ.

ТОВАРНЫЙ ЗНАК «КОРУНД» являются зарегистрированным товарным знаком ООО «НПО ФУЛЛЕРЕН». Свидетельство на товарный знак №382718 от 21 апреля 2008 года. Зарегистрировано в Государственном реестре товарных знаков и обслуживания Российской Федерации Федеральной службы по интеллектуальной собственности, патентам и товарным знакам.

слоя краски определяется как среднее между значениями зазоров соседних зубьев – окрашенного и неокрашенного. При выполнении измерений гребенку необходимо устанавливать перпендикулярно к плоскости окрашенной поверхности. После проведения каждого замера поверхность «гребёнки», контактирующую с краской, необходимо тщательно вытереть чистой ветошью.

Ориентировочное соотношение толщин мокрого и сухого слоёв материалов КОРУНД составляет при толщине мокрого слоя 550 мкм толщина сухого остатка слоя покрытия 500 мкм. Теоретический расход сверхтонкого теплоизоляционного покрытия «КОРУНД» в зависимости от способа нанесения приведен в таблице № 2:

Таблица 2.

Способ нанесения	Теоретический расход
Кистью на вертикальную бетонную поверхность в безветренную погоду	1,1 л/м ² при толщине покрытия 1 мм.
Аппаратом безвоздушного распыления на вертикальную бетонную поверхность в безветренную погоду	1,35 л/м ² при толщине покрытия 1 мм.

Примечание: Практический расход зависит от конфигурации окрашиваемой поверхности, качества подготовки поверхности (шероховатость), применяемого метода окрашивания, применяемого окрасочного оборудования, квалификации персонала, погодных условий (ветер), уточняется на месте проведения работ.

Толщина готового покрытия после его высыхания может контролироваться путем замера толщины среза покрытия штангенциркулем.

Зам. директора ООО «НПО ФУЛЛЕРЕН»
по техническим вопросам, к.т.н.



Вебер В.В.

