

Утверждаю
Директор ЗАО «Краски ТНП»
В.С. Дынин
«20» июня 2006г.



Протокол
совместной работы по применению эмульгатора ТЕЛАЗ-15
для органоразбавляемых ЛКМ марки ПФ-268, ТУ 2312-115-05011907-97,
сотрудников ЗАО «Краски-ТНП» и ЗАО «Автоконинвест»

Цель работы : Отработка в производственных условиях рецептуры, технологических параметров: времени диспергирования, скорости подачи воды.

Технология производства ЛКМ состоит из следующих стадий:

- приготовление эмульсии,
- приготовление полуфабрикатной пасты,
- диспергирование пигментной пасты,
- составление эмали,
- постановка на тип.

Методы контроля :

- эмульсионный полуфабрикат – по показателю « условная вязкость» по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм,
- пигментная паста – по показателю « степень перетира» по прибору «КЛИН»
- эмаль ПФ-268 по ТУ 2312-115-05011907-97.

Качественные показатели изготовленной эмали.

№п/п	Наименование показателя	Норма по НД	Фактическое значение	
1.	Цвет покрытия	По контрольному образцу.	Соответствует	
2.	Внешний вид	После высыхания покрытие должно быть гладким, однородным, глянцевым	Соответствует	
3.	Блеск покрытия, %, не менее	55	65	
4.	Условная вязкость по типа вискозиметру ВЗ-246 / ВЗ-4/ с диаметром сопла 4 мм при температуре /20,0±0,5/°С, с	50-90	137	
5.	Массовая доля нелетучих веществ, %	58-64	52,0	
6.	Степень перетира, мкм , не более	50	48	
7.	Укрывистость невысушенного покрытия, г/м², не более	80	76	
8.	Время высыхания до степени 3 при температуре /20±2/°С, ч, не более	24	16	24
9.	Твердость покрытия по маятниковому прибору типа ТМЛ / маятник А/, относительные единицы, не менее	0,1	0,15	0.24

Как видно из вышеизложенного, применение эмульгатора ТЕЛАЗ-15 позволяет изготавливать эмаль ПФ-268 с применением технологии эмульгирования воды. ТЕЛАЗ-15 при использовании данной технологии выполняет функции эмульгатора и диспергатора, что позволяет исключить применение соевого лецитина без увеличения времени диспергирования.


Рекомендации.

1. В ЛКМ, производимые в зимний период, вводить этиленгликоль в количестве 1,5% в рецептуре, который не влияет на качественные показатели ЛКМ, но существенно по-

вышает стабильность материала при отрицательных температурах. В теплое время года данная добавка не обязательна.

2. Провести испытания на морозостойкость в течение 5 циклов.
3. Провести испытания на стойкость покрытия к статическому воздействию воды и раствора хозяйственного мыла.

Главный технолог ЗАО «Автоконинвест»
Начальник лаборатории ЗАО «Краски-ТНП»



В.А.Худорожкова
Л.Н.Сачкова