

УТВЕРЖДАЮ  
Директор  
ИП Кушнаренко С.А. «ПРЕСТИЖ»  
Кушнаренко С.А.  
10 июля 2006 года



***ПРОТОКОЛ № 1***

*Совместный проект производства эмали ПФ-266 ТУ 2312-88753227-2004 с  
применением эмульгатора ТЕЛАЗ-15, сотрудников ИП Кушнаренко С.А.  
«ПРЕСТИЖ» и ЗАО «АВТОКОНИНВЕСТ».*

Цель работы: 1. Отработка в производственных условиях рецептуры эмали ПФ-266, технологических параметров: скорость подачи воды, времени диспергирования.

Технология производства ЛКМ состоит из следующих стадий:

- приготовление эмульсии;
- приготовление п/ф пасты;
- диспергирование п/ф пасты;
- постановка на тип.

Методы контроля:

-Эмаль ПФ-266 по ТУ 2312-88753227-2004, ГОСТ Р 51 691-2000

Качественные показатели эмали ПФ-266

№	Наименование показателей	Норма по НД	Фактические показатели					
			Рецептура №1			Рецептура №2		
			база	+5% смолы П.10	+5% смолы П.12	база	+5% смолы П.10	+5% смолы П.12
1	Цвет покрытия	Ж/коричневый, св орех	Соответ, эталону			Соответ, эталону		
2	Внешний вид	гладкая, однородная, без расслаивания, потеков, морщин	соответствует			соответствует		
3	Блеск покрытия	не менее 50	62	60	60	56	57	59
4	Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, сек.	60-120	193 через 70 часов 248			163 через 70 часов 187		
5	Массовая доля нелетучих веществ, %	59-68	60,54			61,9		
6	Степень перетира	не более 50	10			12		
7	Время высыхания ч.	не более 24	24	24	24	24	16	16
8	Твердость покрытия ед. не более	не менее 0,15	0,31	0,22	0,26	0,44	0,33	0,34

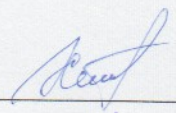
Заключение:

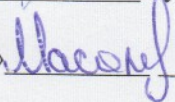
1 Применение эмульгатора ТЕЛАЗ 15 позволяет изготавливать эмаль ПФ-266 с применением технологии эмульгирования воды. ТЕЛАЗ-15 в данной технологии выполняет роль эмульгатора и диспергатора.

2 Использование смолы алкилфенольной в количестве 5 % на массу эмали позволяет сократить время сушки.

Рекомендации:

- 1 При диспергировании не допускать перегрева системы (температура не выше 30-40 °С).
- 2 Применение сиккатива СО-4 М возможно для усиления активности действия основного сиккатива.
- 3 Провести испытания на морозостойкость в течении 5 циклов. В случае невыдерживания испытания, ввести в эмаль 1,5-2% этиленгликоля.
- 4 Провести испытания на стойкость покрытия к статическому воздействию воды и раствора моющего средства.
- 5 Провести испытания на стойкость покрытия к истиранию.

Главный технолог ЗАО «АВТОКОНИНВЕСТ»  Худорожкова В.А.

Главный технолог ИП Кушнаренко С.А. «ПРЕСТИЖ»  Масалов С.Ю.