



ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ

ООО «Прогресс»

115191, г. Москва, вн.тер.г. муниципальный округ Донской, переулоч

Духовской, д. 17, стр. 15, пом. 11н/2

Регистрационный № РОСС RU.32001.04ИБФ1.ИЛ58 от 2022-12-09



Руководитель лаборатории

ИЛ ООО «Прогресс»

_____ А. М. Чернова

«27» _____ Сентября _____ 2024г.

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ

(исследований)

№56276-ПРГ/24 от 27.09.2024

1	Объект	Покрытия цинковые для изделий и деталей из стали
2	Заявитель	Общество с ограниченной ответственностью «НПО ТЕХНОЛОГИЯ», Адрес: Россия, Нижегородская область г. Павлово ул. Свободы д.33., ИНН: 5252022202, ОГРН: 1085252001560
3	Изготовитель	Общество с ограниченной ответственностью «НПО ТЕХНОЛОГИЯ», Адрес: Россия, Нижегородская область г. Павлово ул. Свободы д.33., ИНН: 5252022202, ОГРН: 1085252001560
4	Основание для проведения исследований (анализа)	Заявка № 56276 от 20 сентября 2024 г.
5	Дата запроса на получение материала для исследований (анализа)	20 сентября 2024 г.
6	Дата получения материала для исследований (анализа)	20 сентября 2024 г.
7	Дата проведения исследований (анализа)	20 сентября 2024 г. – 27 сентября 2024 г.
8	Нормативные документы, регламентирующие объем исследований (анализа) и их оценку	ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89) Единая система защиты от коррозии и старения (ЕСЗКС). Покрытия цинковые горячие. Общие требования и методы контроля
9	Результаты	Таблица №1

Таблица №1

п/п	Наименование показателя	Показатели		Методы испытаний
		НД	Испытания	
1.	Поверхность цинкового покрытия	При внешнем осмотре поверхность цинкового покрытия должна быть гладкой или шероховатой, покрытие должно быть сплошным.	Соответствует требованиям	ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89)
2.	Цвет	Цвет покрытия от серебристо-блестящего до матового темно-серого	Соответствует требованиям	ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89)
3.	Дефекты	На поверхности изделий не должно быть трещин, забоин, вздутий.	Соответствует требованиям	ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89)
4.	Наличие напылов цинка	Наличие напылов цинка недопустимо, если они препятствуют сборке. Крупинки гартцинка диаметром не более 2 мм, рябизна поверхности, светло-серые пятна и цвета побежалости, риски, царапины, следы захвата подъемными приспособлениями без разрушения покрытия до основного металла не являются дефектами. Допустимо восстановление непокрытых участков, если они не шире 2 см и составляют не более 2% общей площади поверхности. Непрокрытые участки защищают слоем цинксодержащего лакокрасочного покрытия (минимальная толщина 90 мкм, массовая доля цинка в сухой пленке 80%-85%) или газотермическим напылением цинка (минимальная толщина 120 мкм)	Соответствует требованиям	ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89)
5.	Толщина покрытия	Толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на конкретное изделие	Соответствует требованиям	ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89)
6.	Прочность сцепления	Покрытие обладает удовлетворительным сцеплением, если выдерживает испытания по методам, приведенным в п.4.4 ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89)	Соответствует требованиям	ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89)

Заключение:

По результатам проведенных исследований (анализа): Покрытия цинковые для изделий и деталей из стали, **выпускаемые** Обществом с ограниченной ответственностью «НПО ТЕХНОЛОГИЯ», Адрес: Россия, Нижегородская область г. Павлово ул. Свободы д.33., ИНН: 5252022202, ОГРН: 1085252001560, **соответствуют:** ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89) Единая система защиты от коррозии и старения (ЕСЗКС). Покрытия цинковые горячие. Общие требования и методы контроля.

Исполнитель



Г. И. Куликов

Настоящий протокол испытаний (исследований) распространяется только на объект, подвергнутый испытаниям (исследованиям).
Запрещается полная или частичная публикация (перепечатка) настоящего протокола без письменного разрешения Испытательной лаборатории ООО «Прогресс».
Примечание: заключение оформлено по требованию Заявителя.

