

**Технические испытания колец
«LLC “НРК” “ВО” / ООО “НРК” “ВО”»**

**Образцы:
10шт.**

**9 шт – испытывались в камере соленого тумана
1 шт – была отправлена заказчику обратно**

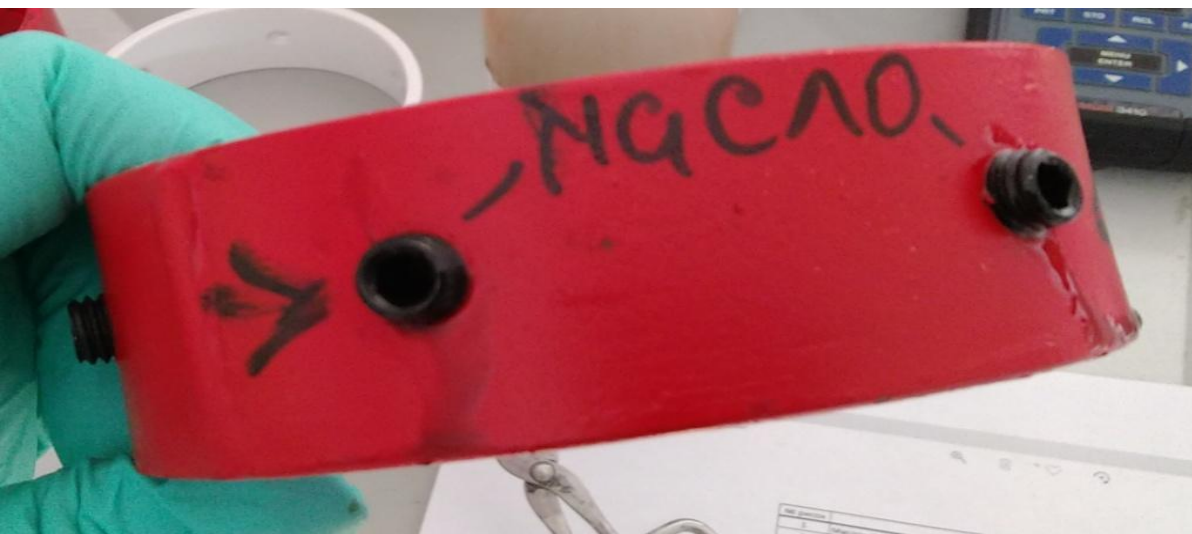
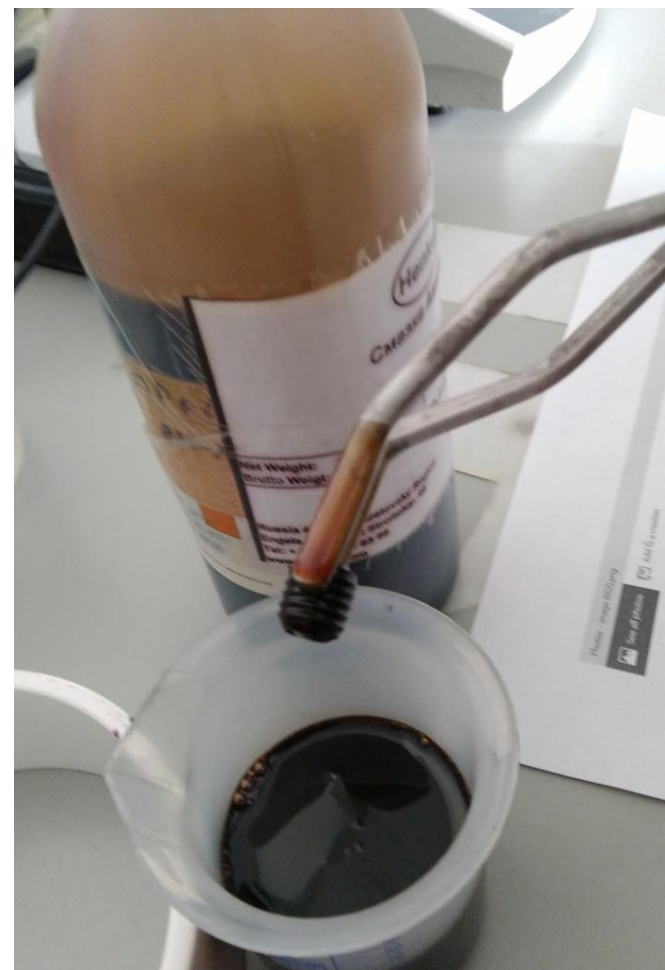
Гусева Екатерина
TCS, г. Энгельс
От 25.02.19

Технология подготовки образцов:

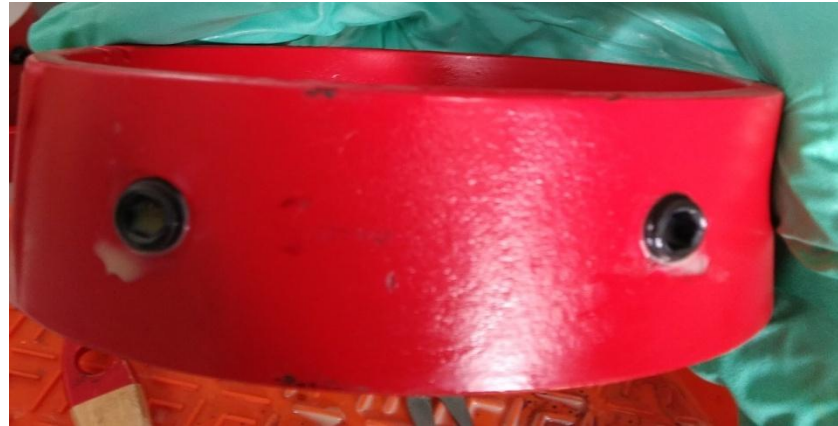
№ рисок	Примечание	Кол-во
1	Масло+ Покраска	2 шт.
2	Мыло+ Покраска - Обработать Over 19AR - только резьбы	2 шт.
3	Мыло+ Покраска - Обработать Over 19AR - полностью все кольцо	2 шт.
4	Масло+ Покраска	2 шт.
5	Некрашенное кольцо покрасить порошковой покраской в ваших условиях без подготовки поверхности. Одно кольцо поместить в камеру соляного тумана, другое кольцо отправить в наш адрес.	2 шт.

Срок хранения продукции 3 года. Если у вас будет возможность то 2 винты из образца № 1 макнуть в масло и установить обратно.

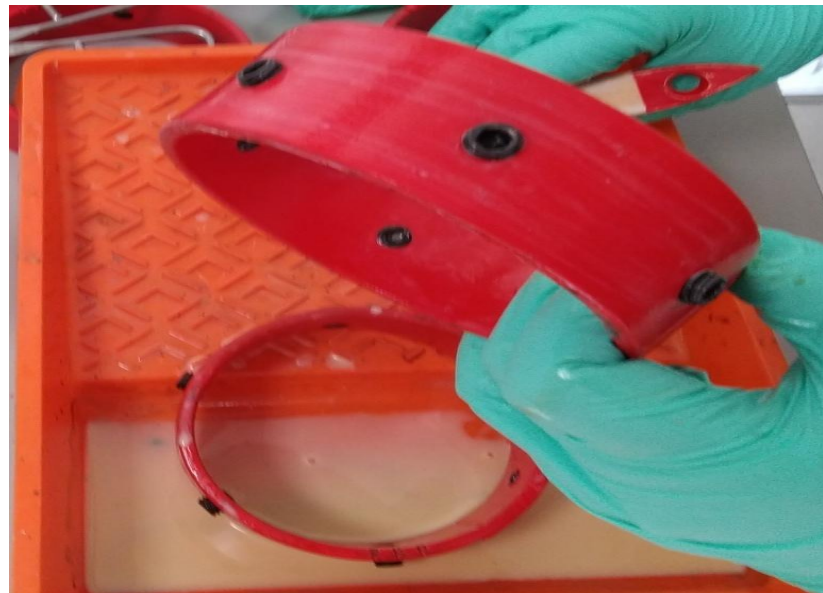
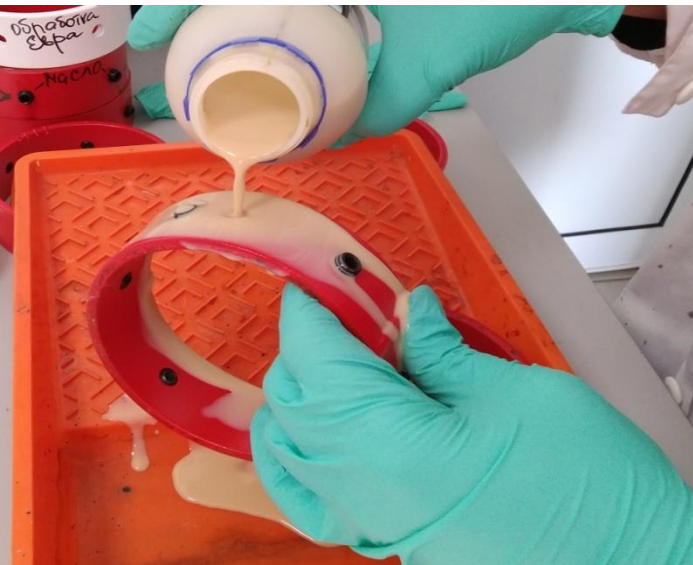
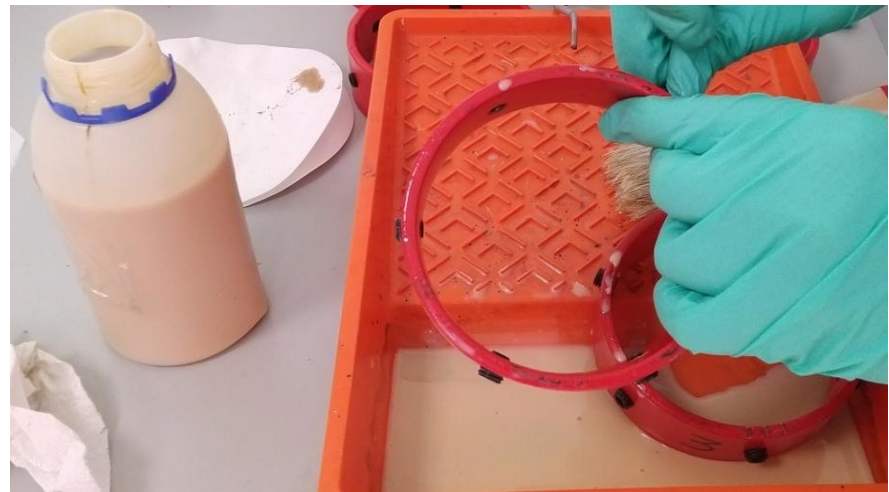
Образцы №1 (винты были смазаны маслом, используемом на Автовазе)



Образцы №2 (обработка Over 19 AR – только резьбы)



Образцы №3 (обработка Over 19 AR полностью все кольца)



Образцы №4
(образец дополнительно
не обрабатывался)

Образец № 5 – процесс окрашивания
порошком проходил в условиях
сторонней организации



Испытания в камере солевого тумана в соотв. с DIN ISO 9227 (360 ч)

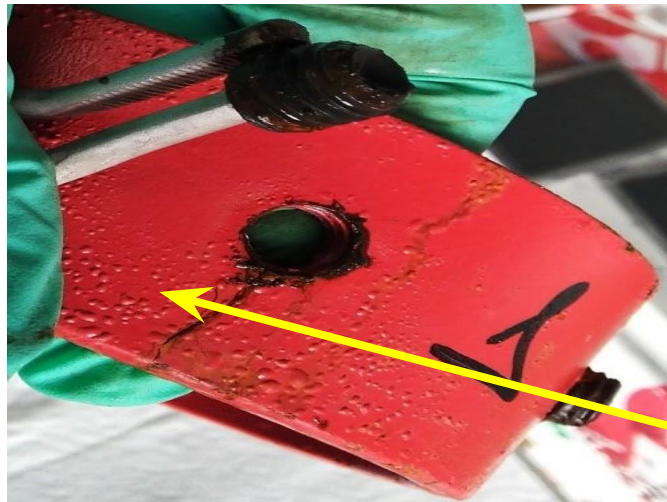
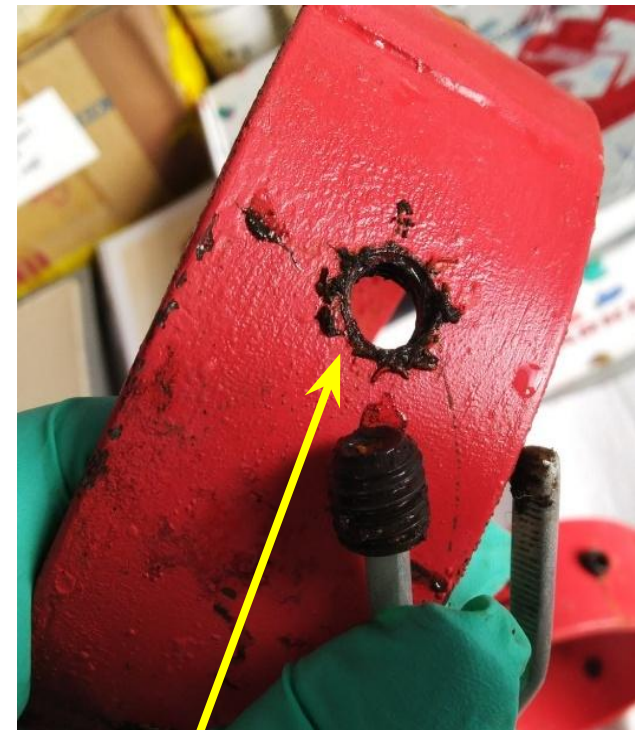


Погружение в камеру соляного тумана



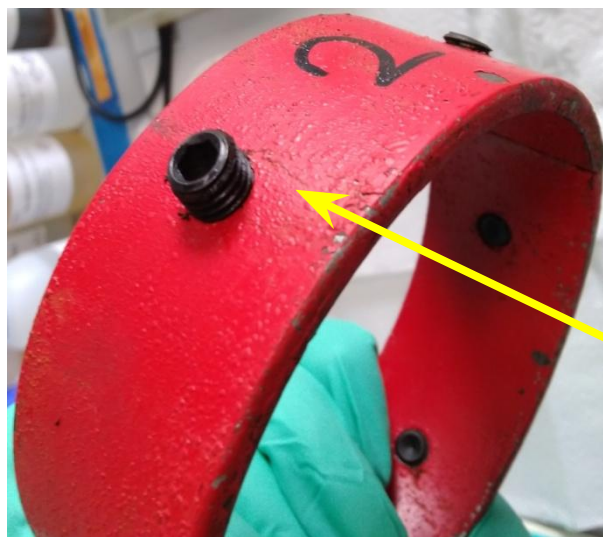
По окончании испытаний спустя 360 ч

После промывки образцов – оценка поражения коррозией без обработки (масла+покраска заказчика)



Ярко выраженное проявление окислов металла на поверхности резьбы и винтов, вспучивание ЛКП по всей поверхности

**После промывки образцов – оценка поражения коррозией
(мыло+покраска заказчика)+обработка Over 19 AR –резьбы**



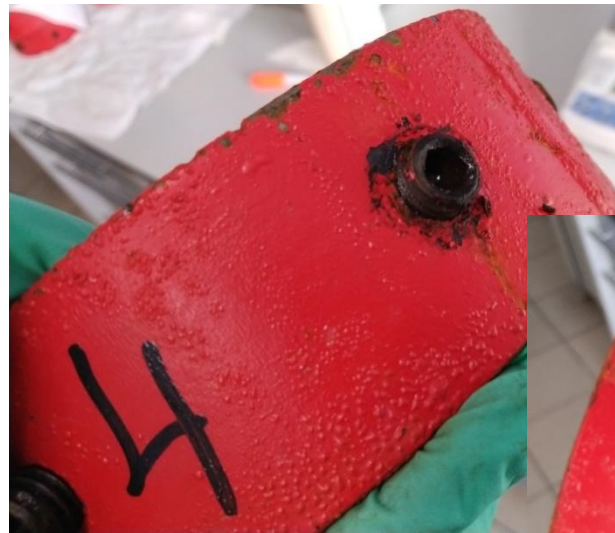
Отсутствие окислов
окислов металла
на поверхности резьбы
и винтов, вспучивание ЛКП
по всей поверхности

**После промывки образцов – оценка поражения коррозией
(мыло+покраска заказчика)+обработка Over 19 AR –полностью
обработка**



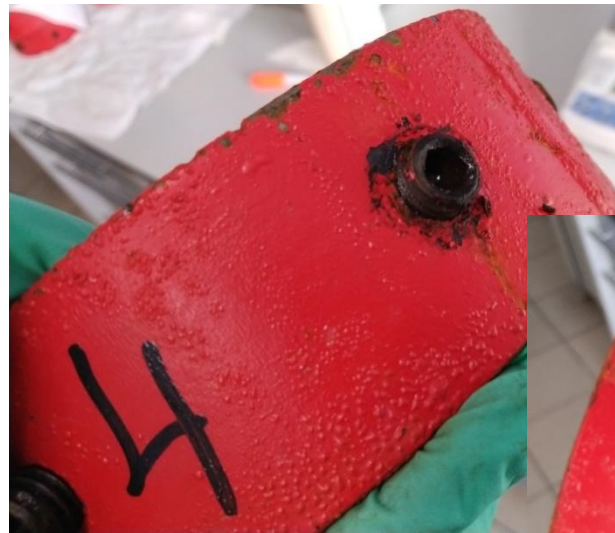
Отсутствие окислов металла
на поверхности резьбы и винтов, частичное
вспучивание-пузыри ЛКП на внешней
поверхности, внутренняя часть колец не
подвержена вздутию ЛКП

После промывки образцов – оценка поражения коррозией (масла+покраска заказчика)



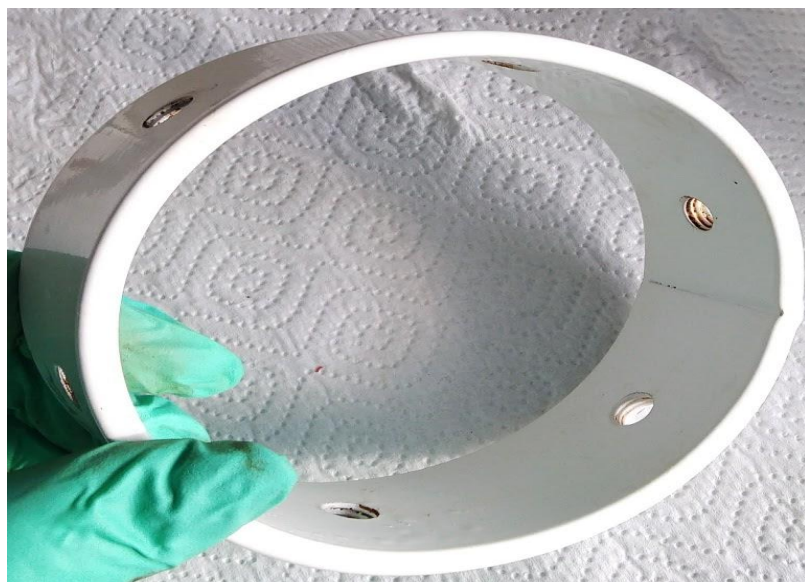
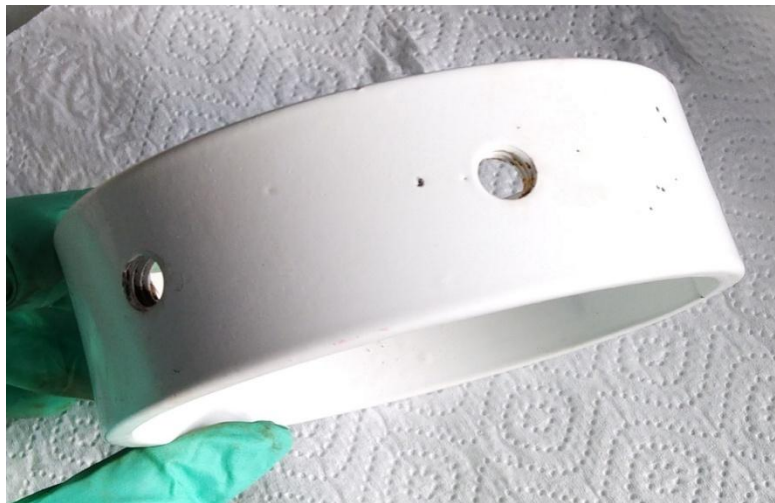
Ярко выраженные окислы металла на поверхности резьбы и винтов, полное вспучивание - пузыри ЛКП на внешней и внутренней поверхности колец

После промывки образцов – оценка поражения коррозией (масла+покраска заказчика)



Ярко выраженные окислы металла на поверхности резьбы и винтов, полное вспучивание - пузыри ЛКП на внешней и внутренней поверхности колец

**После промывки образцов – оценка поражения коррозией
(кольцо без обработки, окрашенное в условиях сторонней организации)**



Внешняя и внутренняя часть кольца
в отличном состоянии, резьбы
прокорродировали.

Выводы:

Образцы с разной технологией обработки были подвержены испытаниям в камере соляного тумана в течении 360 ч. Наилучшие результаты по внешнему виду были достигнуты на образцах, которые были полностью обработаны продуктом Over 19 AR (образцы №3).

Частичная обработка резьбы продуктом Over 19 AR показала отсутствие окислов металла на поверхности резьбы и винтов (образец № 2).

Образцы под промасливание резьбы – не прошли испытания – наличие поражения внутри резьбы и внешней поверхности винта (образец №1). (Образцы под № 4) показали полное поражение - внешней и внутренней поверхности колец, включая резьбы и винты.

Образец №5 внешне и внутренней части поверхности прошел испытания, резьбы прокорродировали.

Разница в качестве поверхности образцов без предварительной обработки образцов в сравнении с образцом №5 говорит о разном качестве и вида краски .

Наглядное фото внешнего вида образцов представлены на слайдах.

Условно принято считать, что 100 ч выдержки в камере соленого тумана приравнивается в одному году в условия окружающей среды в средней полосе РФ.

Thank you!



Excellence is our Passion

