

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

**Образцы:  
10шт.**

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

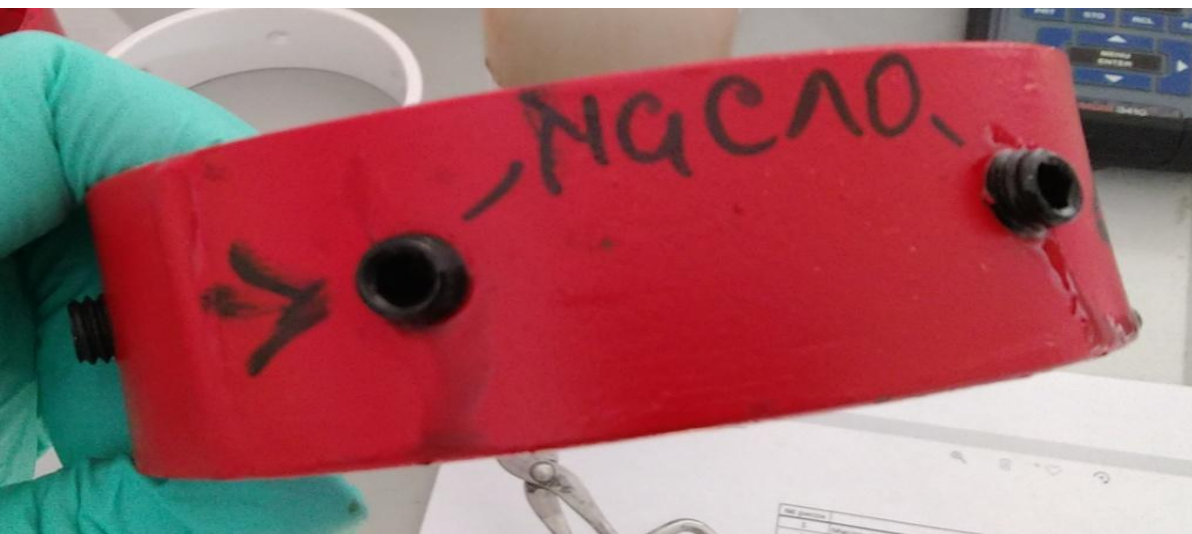
Гусева Екатерина  
TCS, г. Энгельс  
От 25.02.19

# 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.

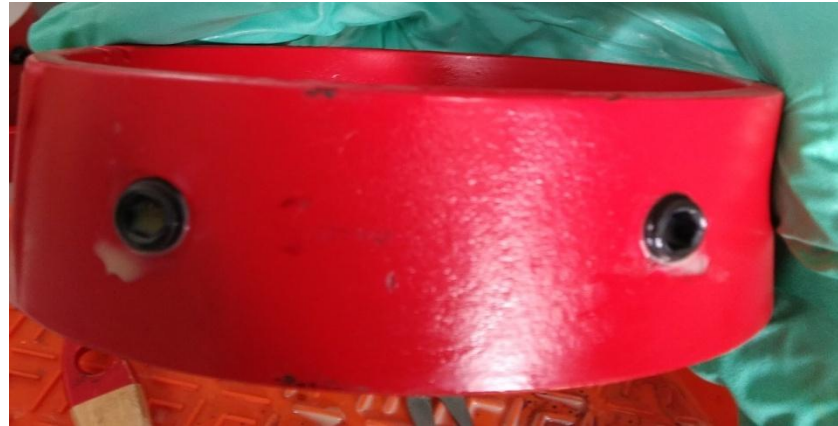
Срок хранения продукции 3 года. Если у вас будет возможность то 2 винты из образца № 1 макнуть в масло и установить обратно.

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

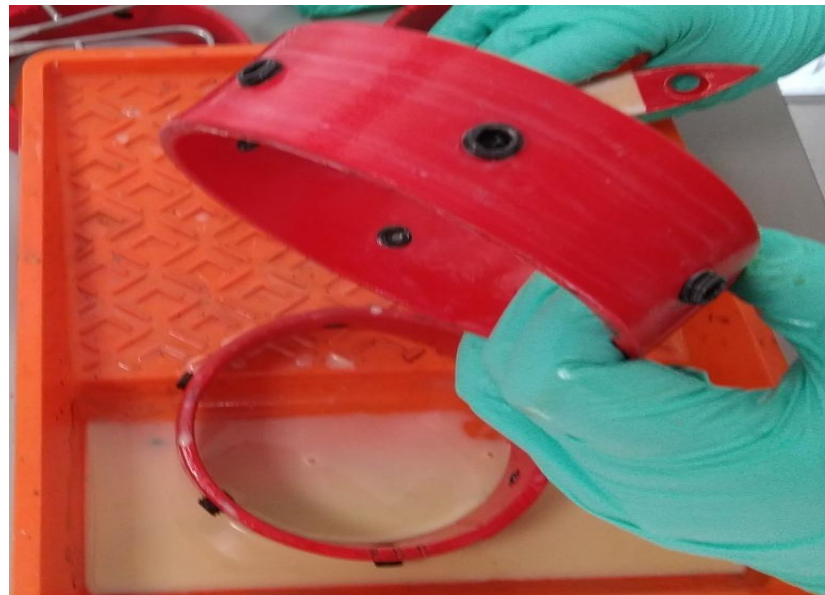
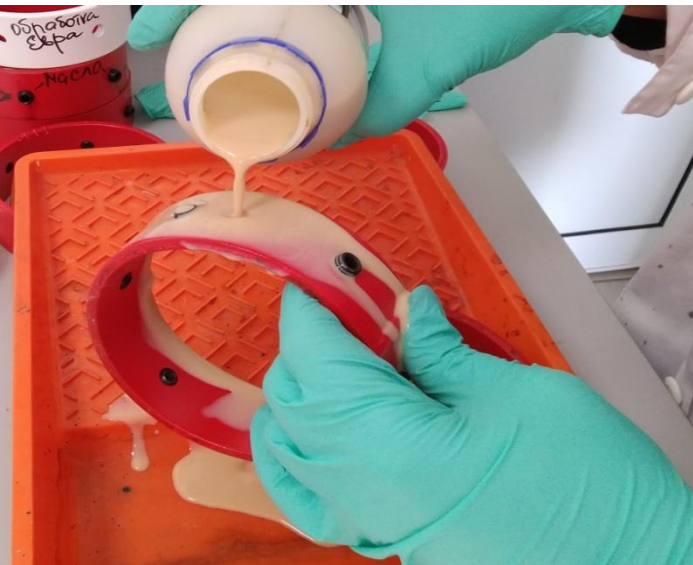
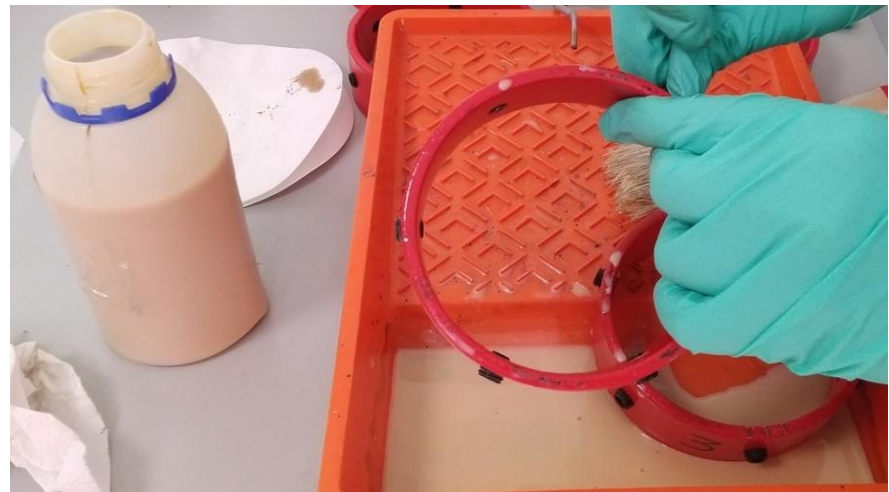




# Образцы №2 ( обработка Over 19 AR – только резьбы)



# 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)



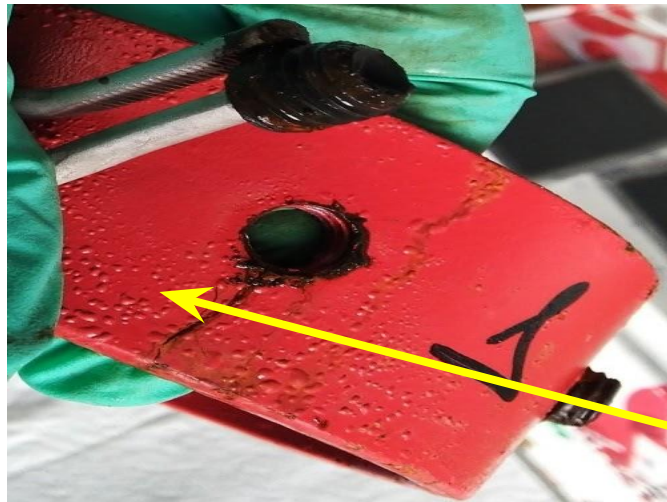
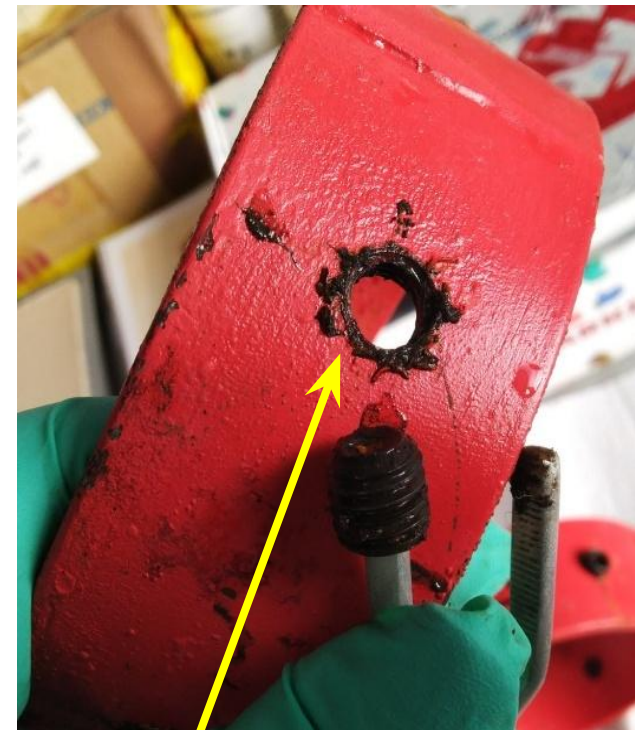
Погружение в камеру соляного тумана



По окончании испытаний спустя 360 ч



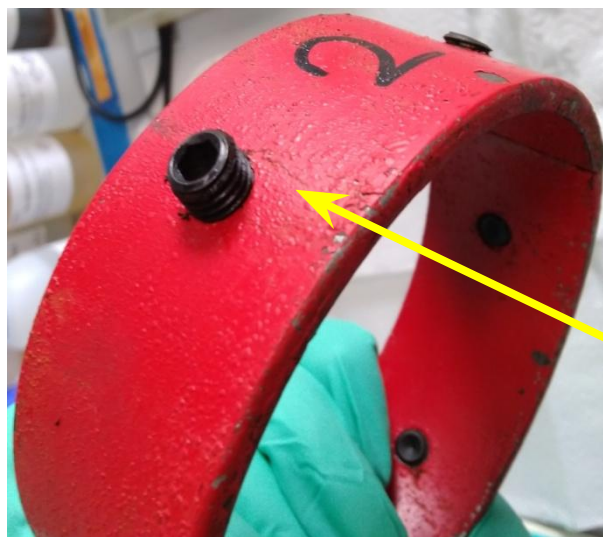
# После промывки образцов – оценка поражения коррозией без обработки (масла+покраска заказчика)



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

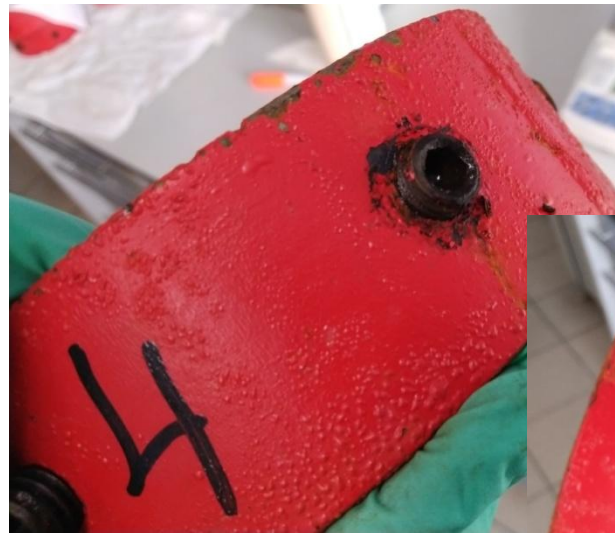
**После промывки образцов – оценка поражения коррозией  
(мыло+покраска заказчика)+обработка Over 19 AR –полностью  
обработка**



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



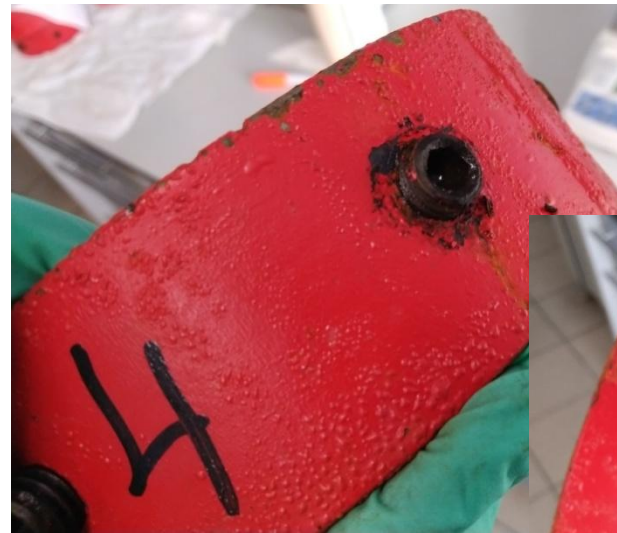
## После промывки образцов – оценка поражения коррозией (масла+покраска заказчика)



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

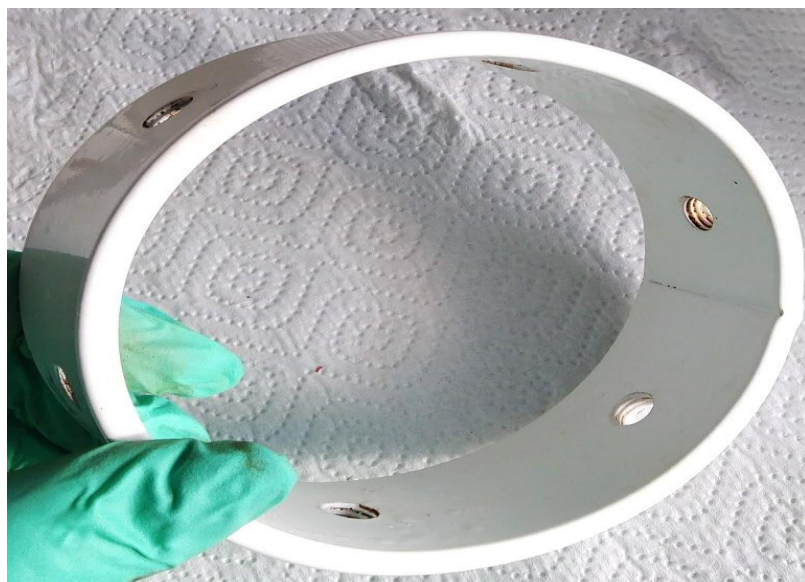
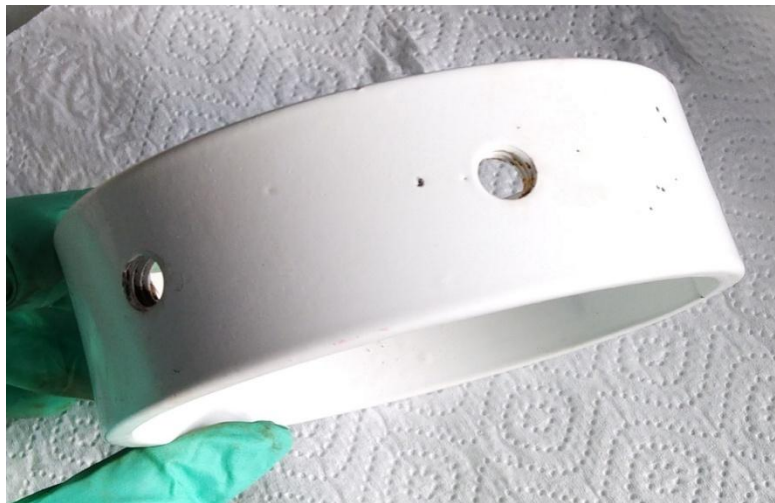


## После промывки образцов – оценка поражения коррозией (масла+покраска заказчика)



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

