

6120017, Екатеринбург, пр.Космонавтов 52-б
Тел: +7-343-331-23-51, факс:+7-343-331-23-64
www.tangsima.ru

ООО «ТАНГСИМА»

Испытание пленок ООО «ПК Дельта-МН»



2023 год

Таблица 2 Результаты испытаний по ГОСТ 9.054-75 метод 1

Образец №	Первые коррозионные поражения через, часы
1164	Через 240 часов коррозионных поражений не обнаружено
1165	Через 312 часов коррозионных поражений не обнаружено

Выводы:

В результате проведенных испытаний определено:

1. При испытаниях по ГОСТ 9.054 метод 3 коррозионные поражения на образце №1164 обнаружены через 36 часов.
2. При испытаниях по ГОСТ 9.054 метод 3 коррозионные поражения на образце №1165 не обнаружены через 240 часов.
3. При испытаниях по ГОСТ 9.054 метод 1 коррозионные поражения на образце №1164 не обнаружены через 240 часов.
4. При испытаниях по ГОСТ 9.054 метод 1 коррозионные поражения на образце №1165 не обнаружены через 312 часов.

Инженер-Химик

Мельникова А.В.



Цель:	Определение защитных свойств пленок ООО «ПК Дельта-МН»
Основание для проведения испытания:	Заявка №53/23
Исследуемый материал:	Отбор проб совершен на предприятии заказчика. Заказчик предоставил отобранные образцы в лабораторию ООО «Тангсима». За корректность отбора проб, корректность хранения и доставку отвечал заказчик. 1. Образец пленки голубого цвета Для испытаний применены пластины R-36 (сталь 10, (Ra 0.63-1.65мкм), размер 152x76x0.8).
Подготовка образцов к испытанию:	Перед проведением испытаний образцы пленки кондиционируют при температуре воздуха в помещении от 20 до 25 °С не менее 1ч. Образцы пластинок обезжиривают, протирая с помощью хлопчатобумажной салфетки, смоченной этиловым спиртом. От образца упаковочного материала отобрано 3 параллельных пробы для сопоставимости результатов анализа, а также определения равномерного промешивания при производстве пленки. Перед упаковкой пластин в испытываемые образцы пленки, пластины после обработки поверхности спиртом выдерживают в течении 1 часа. После просушивания, испытываемые пластины помещают в образцы пленки, используя для обеспечения герметичности ручной запайщик. Перед испытаниями, пластинки, упакованные в испытываемый материал, выдерживают в течении 24 часов при температуре 20 до 25 °С.
Методики испытаний:	Испытания в камере соляного туман проведены по ГОСТ 9.054-75 метод 3 и камере влажности по ГОСТ 9.054-75 метод 1. Дисперсность тумана 2 мг/ч. Визуальная оценка производилась через каждые 24 часа
Оборудование:	Камера соляного тумана KJ-1070, камера программируемой температуры и влажности KJ-2091.

Результаты произведенных испытаний представлены в таблице № 1 и 2.

Таблица 1 Результаты испытаний по ГОСТ 9.054-75 метод 3

Образец №	Первые коррозионные поражения через, часы
1164	36
1165	Через 240 часов коррозионных поражений не обнаружено