

А К Т № 1

по сравнению технологичности при производстве работ огнезащитных составов на основе низкомолекулярного каучука «Преград-МА» производства ООО «Ред Билдинг» и «Силотерм ЭП-6М» производства АО «Элокс-Пром» на объекте Комплекс нефтеперерабатывающих и нефтехимических заводов АО «Танеко».

г. Нижнекамск

12-13.04.2016г.

Комиссия в составе:

- | | | |
|---|---|---|
| 1. ООО «Полиметаллинвест-НК»
<small>(компания)</small> | Начальник участка
<small>(должность)</small> | Юнусов И.М.
<small>(ФИО)</small> |
| 2. ООО «Полиметаллинвест-НК»
<small>(компания)</small> | Мастер.
<small>(должность)</small> | Бурханов Р.В.
<small>(ФИО)</small> |
| 3. АО «ТАНЕКО»
<small>(компания)</small> | инженер ОТУиРЗиС
<small>(должность)</small> | Тумаров И.И.
<small>(ФИО)</small> |
| 4. ООО «Камиздизация»
<small>(компания)</small> | начальник участка
<small>(должность)</small> | Камиздизация И.И.
<small>(ФИО)</small> |
| 5. ООО «ПМЦ-НК»
<small>(компания)</small> | инженер ВРК
<small>(должность)</small> | Камышев П.В.
<small>(ФИО)</small> |
| 6. ООО «Ред Билдинг»
<small>(компания)</small> | Руководитель технической службы
<small>(должность)</small> | Беленикин Р.В.
<small>(ФИО)</small> |

Название ОЗМ	«Преград-МА»	«Силотерм ЭП-6М»
Общие данные		
Производитель	ООО «Ред Билдинг»	АО «Элокс-Пром»
Основа	Низкомолекулярный каучук	Низкомолекулярный каучук
Сухой остаток	100%	100%
Дата производства	4.04.2016г.	10.12.2015
Номер партии	102.005 R/2700.A.500.RB	4 80.006M/8724.C.644.E
Сравнительные характеристики		
Внешний вид материала	Однородная масса без посторонних включений.	Однородная масса без посторонних включений. Наличие плотного сухого осадка материала на дне тары толщиной 3-4см.
Количество компонентов в составе поставки	2 <i>(тара с основной пастой и бутылка с катализатором).</i>	3 <i>(тара с основной пастой, бутылка с катализатором и шприц с надписью «стабилизатор»).</i>
Количество добавляемого разбавителя при приготовлении состава	500гр.	800гр. <i>(при меньшем количестве аппарат БВР не тянет и факел не раскрывается).</i>
Устойчивая толщина мокрого слоя	До 2000мкм.	500-600мкм. <i>При превышении вышеуказанного слоя начинают образовываться подтеки.</i>
Факел при распылении	Равномерный, устойчивый, «мягкий».	Плохо раскрывается, «полосит».
Качество фильтрации материала при прохождении через мелкий фильтр для АКЗ	Материал легко проходит через фильтр. Давление в системе не понижается.	Частицы материала забивают фильтр, сильно понижается давление в системе.

Возможность применения фильтра в пистолете. (Это необходимо для задержания случайно попавших внешних частиц мусора в материал).	Да. Материал легко проходит через фильтр для АКЗ.	Нет. Фильтр сильно понижает давление в системе, в т.ч. и частицами самого ОЗМ, в следствии чего не раскрывается факел. При удалении фильтра начинает часто забиваться сопло.
Работа аппарата безвоздушного распыления	Без особых усилий.	Тяжело, приходится работать на максимально возможном давлении.
«Время жизни» состава	Не менее 4 часов	1-1,5 часа
Время образования поверхностной пленки	70-90 мин	70-90 мин
Качественные показатели наличия адгезионных связей с подложкой	<i>Хорошо</i>	<i>удовлетворительно</i>

Общее заключение: Технологичность ОЗМ «Преград-МА» повышает скорость производства работ в 2-4 раза, существенно снижает износ оборудования БВР и позволяет использовать оборудование меньшей мощности.

Дополнения и примечания: *Нанесение материала производится на установке ЭЛОУ, АВТ-7, блок 8, колонна 4етакадо. поиртай грунтовогнойм поиртайсея Преград 0521. Климатические параметры: $\pm 19,8^{\circ}\text{C}$, Влажность 31,4%*
Акт составлен на 2-х листах в 3-х экземплярах.

Подписи членов комиссии:

1. *Гумаров Марат Ильдатович* / *[Подпись]*
(ФИО) (подпись)
2. *Кашинцев И.И.* / *[Подпись]*
(ФИО) (подпись)
3. *Бурманов Р.В.* / *[Подпись]*
(ФИО) (подпись)
4. *Каточев Р.В.* / *[Подпись]*
(ФИО) (подпись)
5. *Юсупов И.И.* / *[Подпись]*
(ФИО) (подпись)
6. *Беленикин Р.В.* / *[Подпись]*
(ФИО) (подпись)