



ДЗІЯРЖАЎНЫ КАМІТЭТ
ПА СТАНДАРТЫЗАЦЫІ РЭСПУБЛІКІ БЕЛАРУСЬ
Навукова-вытворчае
рэспубліканскае ўнітарнае прадпрыемства
«БЕЛАРУССКІ ДЗІЯРЖАЎНЫ ІНСТЫТУТ
СТАНДАРТЫЗАЦЫІ І СЕРТЫФІКАЦЫІ»
(БелДІСС)

ул. Мелюжа, 3, каб. 406, 220113, г. Мінск
тэл.: +375 (17) 269-69-99, тэл./факс: +375 (17) 269-68-89
Разліковы рахунак 3012104842018,
Рэгіянальная дырэкцыя № 700 па г. Мінску
і Мінскай вобласці ААТ «БПС-Сбербанк», код 369
E-mail: belgiss@mail.belpak.by http://www.belgiss.by

21.02.2011 № 16-19/407
На № _____ ад _____

☐ О регистрации извещения об
изменении ТУ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ
Научно-производственное
республиканское унитарное предприятие
«БЕЛОРУССКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ИНСТИТУТ
СТАНДАРТИЗАЦИИ И СЕРТИФИКАЦИИ»
(БелГІСС)

ул. Мелюжа, 3, каб. 406, 220113, г. Мінск
тэл.: +375 (17) 269-69-99, тэл./факс: +375 (17) 269-68-89
Расчетный счет 3012104842018,
Региональная дирекция № 700 по г. Мінску
и Мінскай вобласці ОАО «БПС-Сбербанк», код 369
E-mail: belgiss@mail.belpak.by http://www.belgiss.by

СООО "АКЗ Мерлан"

ул. Гаспадарчая, д. 22, к. 12,
230005, г. Гродно

Направляем Вам зарегистрированное в соответствии с ТКП 1.3-2010
извещение об изменении № 2 ТУ ВУ 590830796.001-2016.

Приложение: 1 экз.

Начальник отдела каталогизации и
государственной регистрации ТУ

С.В. Данилович

С.В. Данилович

Каленкович 269 68 94

УТВЕРЖДАЮ

Директор СООО «АКЗ Мерлан»

 Шарафутдинов О. Б.

«01» февраля 2017 г.



ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ №2

ТУ ВУ 590830796.001-2016

Дата введения с «16» декабря 2017 г.

Разработчик:

Главный технолог

СООО «АКЗ Мерлан»



Ровба И.А.

«25» января 2017 г.

2017 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО
СТАНДАРТИЗАЦИИ
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ
ГОСУДАРСТВЕННАЯ РЕГИСТРАЦИЯ

№ 046023/02 от 10.02.2017

Извещение об изменении №2
ТУ ВУ 590830796.001-2016

Титульный лист. Название изложить в редакции: «Материал антикоррозионный модифицированный на основе полиэфирной смолы».

Листы 2-12 заменить.

Ввести листы 13,14.

Настоящие технические условия распространяются на материал антикоррозионный модифицированный на основе полиэфирной смолы (далее по тексту – материал), предназначенный для защиты от коррозии металлических поверхностей оборудования, металлических и бетонных поверхностей, эксплуатируемых в агрессивных средах, а также в атмосферных условиях, условиях повышенной влажности и подводных условиях, контактирующих с агрессивными средами путем устройства полимерных покрытий.

Материал представляет собой композицию полимерных смол (полиэфирной, винил-эфирной) и ряда специальных органических и неорганических добавок. Композиция выпускается в виде двух компонентов: компонента А (основа, полуфабрикат композиции) и компонента Б (отвердитель, отверждающая система).

Материал рекомендуется применять для защиты внутренних поверхностей трубопроводов, емкостей, насосов, фильтров для хранения и перекачки растворов серной и соляной кислот, растворов солей, нефтепродуктов и некоторых растворителей. Кроме того, материал может быть использован для защиты бетонных емкостей от воздействия хранящихся в них агрессивных химических веществ.

Сокращенное обозначение материала – МК-101.

Пример условного обозначения материала антикоррозионного в других документах и (или) при заказе:

МК-101 ТУ ВУ 590830796.001-2016.



1 Технические требования

1.1 Основные параметры и характеристики

1.1.1 Материал должен соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по технологическому регламенту и рецептуре, утвержденным в установленном порядке.

1.1.2 Сырье, применяемое для изготовления, должно соответствовать требованиям действующих технических нормативных правовых актов (ТНПА), указанных в рецептуре и быть разрешено к применению Минздравом Республики Беларусь.

1.1.3 На защищаемую поверхность материал наносится шпателем, кистью, валиком, аппликатором или методом безвоздушного распыления. Недопустимо попадание влаги в материал на всех стадиях его хранения и нанесения.

1.1.4 Физико-химические показатели материала должны соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Характеристика и норма	Метод испытания
1. Цвет и внешний вид покрытия	В пределах эталона цвета оттенок не нормируется. Поверхность должна быть ровная, гладкая, без пузырей, трещин и посторонних включений	П.4.3 настоящих ТУ, СТБ 1466-2004
2. Плотность смеси при температуре $(20,0 \pm 0,5) ^\circ\text{C}$, г/см ³	$1,281 \pm 0,05$	ГОСТ 28513-90
3. Условная вязкость при температуре $(20,0 \pm 0,5) ^\circ\text{C}$ по вискозиметру типа ВЗ-246 (диаметр сопла 4 мм), с	210 ± 5	ГОСТ 8420 -74
4. Время высыхания до степени 3 при температуре $(20,0 \pm 0,5) ^\circ\text{C}$, ч, не более	4	ГОСТ 19007-73, п.4.6 настоящих ТУ
5. Массовая доля летучих веществ, %, не более	20	ГОСТ 17537-72
6. Твердость покрытия по маятниковому прибору типа ТМЛ (маятник А), отн. ед., не менее	0,35	ISO 1522, ГОСТ 5233-89, п.4.8 настоящих ТУ
7. Адгезия покрытия к: - металлу, балл, не более - бетону, МПа, не менее	2 1	ISO 2409, ГОСТ 15140-78, метод 2; ГОСТ 28574-2014 п.4.9 настоящих ТУ
8. Жизнеспособность после введения отверждающего компонента, мин., при температуре $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$, не менее Содержание отвердителя: 1% 2%	 30 10	ГОСТ 27271-2014
9. Прочность покрытия (2 слоя) при ударе, см	30 ± 5	ГОСТ 4765-73, п.4.11 настоящих ТУ
10. Эластичность покрытия (2 слоя) при изгибе, мм, не более	3	ГОСТ 6806-73

11. Стойкость покрытия в течение 30 суток к действию химических сред		ГОСТ 12020-72, ГОСТ 9.403-80, метод А, ГОСТ 9.407-84 п.4.13 настоящих ТУ ГОСТ 15140-78
- по изменению внешнего вида(обобщенная оценка внешнего вида покрытия по изменению декоративных и защитных свойств), балл, не более:		
- бензин	АД1, АЗ1	
- индустриальное масло	АД1, АЗ1	
-10%-ный раствор серной кислоты	АД2, АЗ2	
-30%-ный раствор соляной кислоты	АД2, АЗ2	
-10%-ный раствор хлорида натрия	АД1, АЗ1	
- по изменению массы, г, не более:		
- бензин	0	
- индустриальное масло	0	
-10%-ный раствор серной кислоты	+0,08	
-30%-ный раствор соляной кислоты	+0,15	
-10%-ный раствор хлорида натрия	+0,05	
- по изменению адгезии к металлу, балл, не более:		
- минеральное масло	2	
- бензин	2	
-10%-ный раствор серной кислоты	2	
-30%-ный раствор соляной кислоты	2	
-10%-ный раствор хлорида натрия	2	

12. Стойкость покрытия (2 слоя) к воздействию искусственных климатических факторов (15 циклов) по изменению: - внешнего вида - адгезии к бетону, МПа, не менее	Появление трещин, вздутий, шелушений не наблюдается 1	ГОСТ 9.401-91, метод 2, СТБ 1466-2004, ГОСТ 28574-2014, п.4.14 настоящих ТУ
--	---	--

Примечание: * - Время жизни материала при смешивании основы и отвердителя (начало отвердевания) зависит от количества добавляемого отвердителя.

При температуре окружающей среды выше +25°C предварительно емкость с основой материала охлаждается до температуры +8°C. В основу с температурой +8°C добавляется отвердитель и перемешивается, в данном случае жизнеспособность материала будет не менее 30 минут.

1.2 Маркировка

1.2.1 Маркировка материала производится по ГОСТ 9980.4.

1.2.2 На каждую единицу потребительской и транспортной тары с материалом, на групповую упаковку, ящичные поддоны, специализированные поддоны-резервуары должна быть нанесена или прикреплена к нему этикетка следующего содержания:

- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- условное обозначение композиции;
- номер партии и дата изготовления;
- масса нетто;
- срок хранения;
- указания по применению.

1.2.3 Транспортная маркировка производится согласно ГОСТ 14192 с указанием манипуляционных знаков «Беречь от влаги», «Беречь от солнечных лучей». На транспортную тару также должен быть нанесен знак опасности по ГОСТ 19433, класс 3, подкласс 3.2 (чертеж 3), классификационный шифр 3212.

1.3 Упаковка

1.3.1 Упаковку материала производят по ГОСТ 9980.3. Материал поставляется комплектно: основа и катализатор в соотношении 100:2 массовых частей.

1.3.2 Основу материала расфасовывают в герметично закрывающуюся тару:

- металлические ведра вместимостью 10 л, 20 л по ТНПА изготовителя;
- ведра из белой жести по ГОСТ 6128;

Катализатор расфасовывают в полиэтиленовые банки или бутылки из полиэтилентерефталата вместимостью до 5 л по ГОСТ 12120 и другим ТНПА.

1.3.3 Допускается упаковка в другую тару по ТНПА изготовителя, обеспечивающую сохранность продукции при транспортировании и хранении.

1.3.4 Допускаемое отрицательное отклонение содержимого упаковочной единицы от номинального количества в соответствии с СТБ 8019.

Положительное отклонение содержимого упаковочной единицы от номинального количества должно обеспечить выполнение требований СТБ 8019, п.6.1, 6.12.

2 Требования безопасности

2.1 Материал относится к горючим веществам по ГОСТ 12.1.044, что обусловлено свойствами его составляющих и имеет температуру воспламенения 34 °С.

2.2 Показатели пожарной опасности компонентов материала приведены в таблице 2.

Таблица 2

Наименование компонентов	Показатели пожарной опасности
Полиэфирная смола	Горючее вещество
Слюда (микрослюда)	Негорючее вещество
Пирогенная двуокись кремния (аэросил)	Негорючее вещество
Диоксид титана	Негорючее вещество
Октоат кобальта (ускоритель)	Горючее вещество
ПМЭК, метилэтилкетон (отвердитель)	Горючее вещество

2.3 При производстве, хранении и применении материала должны соблюдаться требования пожарной безопасности согласно ППБ РБ 1.01, СТБ 11.4.01, ГОСТ 12.1.004. Производственные помещения должны быть оснащены средствами пожарной техники по ГОСТ 12.4.009, а в качестве первичных средств пожаротушения могут использоваться песок, кошма, тонкораспыленная вода, огнетушители марки ОП, пенные установки.

При входе в рабочее помещение или на участках работ, связанных с изготовлением и применением материала, с целью обеспечения безопасности, а также для необходимой информации должны использоваться знаки безопасности по ГОСТ 12.4.026 и СТБ 1392.

2.4 Категории помещений, зданий и наружных установок по пожарной опасности должны устанавливаться согласно ТКП 474-2013.

2.5 Меры пожарной безопасности при транспортировании материала должны быть отражены в сопроводительной, эксплуатационной документации.

2.6 Материал является умеренно опасной композицией и по степени воздействия на организм человека в соответствии с ГОСТ 12.1.007 относится к 3-му классу опасности.

2.7 Материал обладает слабо выраженным кожно-раздражающим действием и раздражающим действием на слизистые оболочки глаз.

2.8 Производство материала и гигиенические требования к оборудованию должны соответствовать санитарным нормам, правилам и гигиеническому нормативу «Гигиенические требования к организации технологических процессов и производственному оборудованию», утвержденные Постановлением Министерства здравоохранения Республики Беларусь от 13.07.2010 № 93. Помещения, в которых производятся работы, должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией в соответствии с ГОСТ 12.4.021.

2.9 При изготовлении материала содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны не должно превышать гигиенических регламентов, установленных в санитарных нормах, правилах и гигиеническом нормативе «Перечень регламентированных в воздухе рабочей зоны вредных веществ», утвержденные Постановлением Министерства здравоохранения Республики Беларусь от 31.12.2008 № 240 и ГОСТ 12.1.005 и приведенных в таблице 3

Таблица 3

Наименование вещества	ПДК, мг/м ³	Класс опасности
Полиэфирная смола	10	4
Стирол мономер	30/10	3
Слюда (микрослюда)	2	3
Пирогенная двуокись кремния (аэросил)	1	3
Диоксид титана	10	4
Октоат кобальта (ускоритель)	0,1	3
ПМЭК, метилэтилкетон (отвердитель)	200	4

2.10 Периодичность контроля за содержанием вредных веществ в воздухе рабочей зоны осуществляется в зависимости от класса опасности вредных веществ в соответствии с санитарными нормами, правилами и гигиеническом нормативом «Перечень регламентированных в воздухе рабочей зоны вредных веществ», утвержденные Постановлением Министерства здравоохранения Республики Беларусь от 31.12.2008 № 240.

2.11 Определение концентрации указанных вредных веществ в воздухе рабочей зоны проводят по методикам, вошедшим в «Перечень методик выполнения измерений, допущенных к применению в деятельности лабораторий санитарно-эпидемиологических учреждений и других предприятий и организаций Республики Беларусь», утвержденный Главным государственным санитарным врачом РБ и согласованный Госстандартом РБ 10.09.2002 г.

2.12 Все работники, занятые изготовлением, применением и испытанием материала, должны быть обеспечены комплектами спецодежды, спецобуви, средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.103, ГОСТ 12.4.011 и ГОСТ 12.4.253, для защиты кожных покровов — защитными мазями и пастами по ГОСТ 12.4.068 и резиновыми перчатками, для защиты органов дыхания — респираторами типа ШБ-1 «Лепесток» по ГОСТ 12.4.028, РПГ-67 или РУ-60м с аэрозольным фильтром по ГОСТ 12.4.296. При нанесении материала ручным распылителем должны соблюдаться требования СанПиН 9-93РБ.

2.13 Персонал, занятый изготовлением материала должен проходить обязательный медицинский осмотр в соответствии с Инструкцией «О порядке проведения обязательных медицинских осмотров работников», утвержденную Постановлением Министерства здравоохранения Республики Беларусь от 28.04.2010 № 47.

2.14 С целью защиты от статического электричества все оборудование должно быть заземлено.

2.15 Инструмент для уборки должен быть выполнен из материала, исключаящего искрообразование.

2.16 В соответствии с требованиями хранения все пылящие материалы должны храниться в мешках, жидкие - в закрытых емкостях.

2.17 При изготовлении материала все твердые и жидкие отходы, образующиеся при разливе материала, после промывки оборудования, при загрязнении наполнителей, должны быть собраны в специальные несгораемые емкости, своевременно вывезены и утилизированы.

2.18 Воздух, отсасываемый из мест применения материала, перед выбросом в атмосферу должен быть при необходимости очищен посредством фильтра. С целью предотвращения загрязнения атмосферного воздуха выбросами должен осуществляться контроль за соблюдением предельно допустимых норм выбросов, утвержденных в установленном порядке в соответствии с ГОСТ 17.2.3.02.

3 Правила приемки

3.1 Правила приемки осуществляются по ГОСТ 9980.1.

3.2 Материалы принимают по результатам приемо-сдаточных и периодических испытаний.

3.3 Материал принимается партиями. За партию принимается количество продукции, изготовленное по одному технологическому процессу и рецептуре в количестве до одной тонны и сопровождаемое одним документом о качестве.

3.3.1 Каждая партия материала подвергается приемо-сдаточным испытаниям по показателям 1,3,4 таблицы 1 настоящих ТУ.

3.3.2 Периодические испытания по показателям 2,5,7,8,11 таблицы 1 проводят 1 раз в год на партии прошедшей приемо-сдаточные испытания.

3.3.3 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю, по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке от той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

3.3.4 Остальные испытания являются квалификационными (показатели 6, 9, 10, 12) и проводятся в аккредитованных лабораториях в случае внесения изменений в рецептуру.

3.4 Каждая партия материала должна сопровождаться документом о качестве, содержащим следующие данные:

- наименование предприятия-изготовителя;
- местонахождение (юридический адрес, включая страну);
- условное обозначение материала;

- дату изготовления;
- массу нетто;
- номер партии;
- результаты проведенных испытаний или подтверждение о соответствии продукции требованиям настоящих ТУ;
- штамп или подпись службы технического контроля.

4 Методы контроля

4.1 Отбор проб осуществляется по ГОСТ 9980.2.

4.2 Для определения показателей материала, основу, смешанную с отверждающей системой, наносят кистью на образцы-подложки в один или несколько слоев.

Пластинки для нанесения материала готовят по ГОСТ 8832. В качестве подложки применяются металлические пластинки из стали 08кп или 08пс по ГОСТ 16523 размером 70×150мм, толщиной 0,8-1,0 мм.

4.3 Цвет и внешний вид высушенного покрытия определяют визуально при естественном рассеянном свете. Образец должен находиться на расстоянии 300-500 мм от глаз.

4.4 Плотность смеси при температуре $20,0 \pm 0,5^\circ\text{C}$ определяют в стеклянном пикнометре.

4.5 Условная вязкость измеряется по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм.

4.6 При определении показателей 4, таблицы 1 материал наносят на пластинку в 1 слой и сушат при температуре 20-30°C до достижения 3-й степени высыхания ГОСТ 19007.

4.7 Массовую долю летучих веществ определяют по ГОСТ 17537.

4.8 При определении показателей 6, таблицы 1 материал наносят на металлическую пластинку в один слой. Однослойное покрытие сушат при температуре 20-30°C.

Показатель 6 таблицы 1 определяют через 48 ч. после достижения 3-й степени высыхания с помощью маятникового прибора в соответствии со стандартами ISO 1522 и ГОСТ 5233.

4.9 При определении адгезии покрытия к бетону на образцы, подготовленные по ГОСТ 28574 наносят 1 слой материала и сушат согласно п.4.6 настоящих ТУ. Перед испытанием покрытие выдерживают при температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ в течение 48 ч. после достижения 3-й степени высыхания.

Адгезию покрытия к металлической поверхности определяют по ISO 2409 и ГОСТ 15140.

4.10 Показатель жизнеспособности определяют по ГОСТ 27271.

4.11 Для определения прочности покрытия при ударе материал наносят на пластинку в 2 слоя, сушат согласно п.4.6 настоящих ТУ и помещают на наковальню под боек покрытием вверх.

4.12 Эластичность покрытия при изгибе определяют по ГОСТ 6806, материал наносят на пластинку в 2 слоя и сушат согласно п.4.6 настоящих ТУ.

4.13 При определении стойкости покрытия к статическому воздействию жидкостей по ГОСТ 9.403, метод А на металлические пластинки наносят 3 слоя материала с обеих сторон пластинки. Каждый слой сушат при температуре 20-30°C до достижения 3-й степени высыхания. Перед испытанием покрытие выдерживают при температуре (20 ± 2) °C в течение 24 ч. Подготовленные пластинки с нанесенным покрытием помещают в соответствующие растворы и выдерживают в течение 30 суток.

4.13.1 Обобщенную оценку покрытий после испытания проводят по ГОСТ 9.407-84. Покрытие не должно иметь никаких видимых изменений. Допускается мелирование покрытия от воздействия раствора кислот.

4.13.2 Оценка стойкости покрытия по изменению массы проводят по ГОСТ 12020, по изменению адгезии – по ГОСТ 15140.

4.14 Стойкость покрытия к воздействию искусственных климатических факторов (15 циклов) по изменению внешнего вида определяют по ГОСТ 9.401, по изменению адгезии – по ГОСТ 28574. Не допускается появление трещин, отслаивание. Допускается незначительное изменение цвета покрытия.

4.15 Контроль маркировки и упаковки проводят визуально.

4.16 Контроль массы нетто определяют на весах обычного класса точности по ГОСТ 29329 с соответствующим пределом взвешивания по разности масс наполненной и пустой тары.

5 Транспортирование и хранение

5.1 Транспортирование и хранение материала производят по ГОСТ 9980.5 и СТБ 11.4.01.

5.2 Материал транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

5.3 Материал хранят в плотно закрытой таре в сухом закрытом складском помещении, предохраняемом от прямого воздействия солнечных лучей. После транспортирования и хранения материала при отрицательной температуре, перед его применением температуру доводят до температуры производственного помещения.

6 Указания по применению

6.1 Перед применением основу материала тщательно перемешивают с отвердителем (катализатором).

6.2 Материал наносят на защищаемую поверхность шпателем, кистью, валиком или безвоздушным распылителем.

6.3 Поверхность перед нанесением защитного покрытия должна быть чистой, сухой, обезжиренной, обеспыленной, иметь необходимую шероховатость согласно техническим требованиям.

6.4 Время между подготовкой поверхности дробеструйной обработкой и нанесением защитного покрытия не должно превышать 4 ч.

6.5 Теоретический расход материала для получения покрытия толщиной 1000 мкм составляет 1,3 л/м² или 1,6 кг/м².

6.6 Показатели пожарной безопасности, а также меры пожарной безопасности при хранении и применении материала должны быть отражены в сопроводительной документации.

7 Гарантии изготовителя

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие материала требованиям настоящих ТУ при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.

7.2 Гарантийный срок хранения материала - 6 месяцев с даты изготовления.

ПЕРЕЧЕНЬ ССЫЛОЧНЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ НОРМАТИВНЫХ ПРАВОВЫХ АКТОВ

Обозначение ТНПА	Номер пункта ТУ
ГОСТ 9.401-91	1.1.4; 4.14
ГОСТ 9.403-80	1.1.4; 4.13
ГОСТ 9.407-84	1.1.4; 4.13
ГОСТ 12.1.004-91	2.3
ГОСТ 12.1.005-88	2.9
ГОСТ 12.1.007-76	2.6
ГОСТ 12.1.044-89	2.1
ГОСТ 12.4.009-74	2.12
ГОСТ 12.4.009-83	2.3
ГОСТ 12.4.011-89	2.12
ГОСТ 12.4.021-75	2.8
ГОСТ 12.4.026-76	2.3
ГОСТ 12.4.028-76	2.12
ГОСТ 12.4.103	2.12
ГОСТ 12.4.253-2013	2.12
ГОСТ 12.4.296-2015	2.12
ГОСТ 17.2.3.02-78	2.18
ГОСТ 4765-73	1.1.4; 4.11
ГОСТ 5233-89	1.1.4; 4.8
ГОСТ 6128-81	1.3.2
ГОСТ 6806-73	1.1.4; 4.12
ГОСТ 8832-76	4.2
ГОСТ 9980.1-86	3.1
ГОСТ 9980.2-86	4.1
ГОСТ 9980.3-86	1.3.1
ГОСТ 9980.4-2002	1.2.1
ГОСТ 9980.5-2009	5.1
ГОСТ 12020-72	1.1.4; 4.13
ГОСТ 12120-82	1.3.2
ГОСТ 14192-96	1.2.3
ГОСТ 15140-78	1.1.4; 4.9; 4.13
ГОСТ 16523-97	4.2
ГОСТ 17537-72	1.1.4; 4.7
ГОСТ 19007-73	1.1.4; 4.6
ГОСТ 19433-88	1.2.3
ГОСТ 27271-2014	1.1.4; 4.10
ГОСТ 28513-90	1.1.4; 4.4
ГОСТ 28574-2014	1.1.4; 4.9; 4.14
ГОСТ 29329-92	4.12
СТБ 11.4.01-95	2.3; 5.1

СТБ 1392-2003	2.3
СТБ 1466-2004	1.1.4, 4.3, 4.14
СТБ 8019-2002	1.3.4
ППБ РБ 1.01-94	2.3
СанПиН 9-93РБ 98	2.12
СанПиН 11-09 РБ 94	2.14
ТКП 474-2013	2.4
ISO 1522-2008	1.1.4; 4.8
ISO 2409-2013	1.1.4; 4.9

Лист регистрации изменений

Измене- ние	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ доку- мента	Под- пись	Дата
	изменен- ных	заменен ных	новых	анулиро- ванных				

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

Регистрационный номер каталожного листа 01 57797/1 (изм.)

Дата регистрации 02 15.01.2016

Срок действия регистрации в ГСКП 03 14.01.2021

НОРМАТИВНЫЙ ДОКУМЕНТ

МКС Код 04 87.040 Наименование Краски и лаки

Обозначение ТНПА 05 ТУ ВУ 590830796.001-2016

Наименование документа 06 Материал антикоррозионный модифицированный на основе полиэфирной смолы

Назначение продукции 07 Для защиты от коррозии металлических и бетонных поверхностей, эксплуатируемых в агрессивных средах, а также в атмосферных условиях и условиях повышенной влажности и подводных условиях, контактирующих с агрессивными средами путем устройства полимерных покрытий

Дата введения ТНПА 08 15.01.2016

Дата ограничения срока действия ТНПА 09 14.01.2021

Номер и дата государственной регистрации ТУ 10 046023 от 13.01.2016

ДЕРЖАТЕЛЬ ПОДЛИННИКА

Код предприятия 11 590830796

Наименование 12 СОВМЕСТНОЕ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "АКЗ МЕРЛАН"

Адрес (Индекс, город, улица, дом) 13 230005, г. Гродно, ул. Мясницкая, д. 38

Телефон 14 (0152)41-95-31 Факс 15 (0152)41-95-31

Электронная почта 16 info@merlangroup.com



ПРОДУКЦИЯ

Наименование продукции		23 Краски, лаки и эмали на основе полимеров, диспергированные или растворенные в неводной среде	
ОКП РБ	Код	24 20.30.12.290	Наименование
МКС	Код	04 87.040	Наименование
		Краски и лаки	
		Краски и лаки, включая эмали и политуры, на основе сложных полиэфиров, диспергированные или растворенные в летучих органических растворителях, прочие	
		Краски и лаки	

25 Основные показатели продукции

Ассортимент -> Каталожный код->	Материал антикоррозионный модифицированный на основе полиэфирной смолы 124883
Адгезия, МПа	1;2 (1)
Срок хранения гарантийный, мес	6
Массовая доля летучих веществ, %	20
Время высыхания до степени 3 при t 20 °С, ч	4
Вязкость условная по вискозиметру ВЗ-246 при t 20 °С, с	210
Твердость пленки по маятниковому прибору типа ТМЛ, отн. ед.	0,35 (2)
Условия хранения	закрытые складские помещения
Вид упаковки	основа - ведра металлические вместимостью 10 и 20 л, катализатор - банки полиэтиленовые или бутылки из полиэтиленотерефалата вместимостью до 5 л

(1) 1 - покрытия к бетону; 2 - к металлу

(2) (маятник А)

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Код предприятия	17 590830796
Наименование	18 СОВМЕСТНОЕ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "АКЗ МЕРЛАН"
Адрес (индекс, улица, город, дом)	19 230005, г. Гродно, ул. Мясницкая, д. 38
Телефон	20 (0152)41-95-31
Факс	21 (0152)41-95-31
Эл.почта	22 info@merlangroup.com