Утверждаю

Генеральный директор
ООО «НПО «Химические технологии»
Метелица Р.В.

ИНСТРУКЦИЯ
по применению антикоррозионной композиции
«КОЛЬЧУГА»
ТУ 2145-002-18012162-2012

Москва

2013 г

1. ВВЕДЕНИЕ

Данная инструкция предназначена для определения последовательности работ при изготовлении защитного покрытия композицией «КОЛЬЧУГА» для защиты металлоконструкций от коррозии. В инструкции приведены сведения, касающиеся технологии использования защитного покрытия «КОЛЬЧУГА», требований по подготовке поверхности перед нанесением, рекомендаций по формированию покрытия, контролю, утилизации и проведению ремонта сформированного покрытия.

В руководстве приведены универсальные системы покрытий, рекомендованные ООО «НПО «Химические Технологии» для сред разной степени агрессивности.

Настоящая технологическая инструкция является базовым руководством при нанесении антикоррозионного защитной композиции «КОЛЬЧУГА».

2.ОПИСАНИЕ АНТИКОРРОЗИОННОЙ КОМПОЗИЦИИ «КОЛЬЧУГА»

Антикоррозионная композиция «КОЛЬЧУГА» представляет собой двухкомпонентную цинк-силикатную композицию, состоящую из неорганического связующего на основе высокомодульного жидкого стекла (водный раствор силиката натрия) и наполнителя - цинкового мелкодисперсного порошка.

Антикоррозионная цинк-силикатная композиция «КОЛЬЧУГА» предназначена для антикоррозионной защиты металлических поверхностей при их контакте с атмосферой, почвой, морской, пресной и питьевой водой, нефтью и нефтепродуктами и др., как в качестве самостоятельного покрытия, так и грунтовки.

Антикоррозионная цинк-силикатная композиция «КОЛЬЧУГА» может применяться в нефтегазовой промышленности, атомной и электроэнергетики, гидро-техники, морском и железнодорожном транспорте, морских и портовых сооружениях, трубопроводах, строительстве, ЖКХ, химической промышленности, машиностроение и др.

3. ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КОМПОЗИЦИИ «КОЛЬЧУГА».

Таблица 1. Основные хар-ки покрытия «КОЛЬЧУГА»

Характеристика	Значение
1. Цвет и глянец готового покрытия	• серый/серебристый, матовый
2. Плотность	• готовой к употреблению композиции, мин. 2,7…3,2 г/см^3
3. Содержание сухого остатка	• не менее 80% по массе
4. Рекомендуемые типы подложек	• сталь, очищенная механическим способом по ISO 12944-4 – Sa 2 ½, St 3 поверхность свободна от ржавчины, окалины, масляных и иных органических загрязнений
5. Условная вязкость композиции	• не менее 15 с
6. Температура нанесения	• допускается нанесение краски на подложку, имеющую температуру от +5°С до +40°С и относительной влажности (25…95)%; • температура подложки должна быть выше точки росы минимум на 3°С
7. Время высыхания слоя до степени 2	• не более – 30 минут при температуре плюс (20±2)^{o}С.
8. Время формирования покрытия	• не менее 24 часов при температуре плюс 20°С для работы в атмосферных условиях; • не менее 5 суток при температуре плюс 20°С для работы в водных средах (окончательное отверждение покрытия происходит в процессе эксплуатации)
9. Жизнеспособность композиции	• не менее 4 часов при температуре (20±2)^{o}С
10. Временной интервал нанесения покровных красок	• минимальный – 24 часа; • максимальный – не ограничивается, при условии очистки от грязи и солей цинка
11. Срок хранения компонентов композиции	12 месяцев с даты изготовления в сухом, прохладном месте
12. Способ поставки	• в герметичных закрытых емкостях в соответствующих пропорциях
13. Дополнительные данные: а) теоретический расход композиции при средней толщине пленки	толщина, мкм **75** **100** **150** г/м^2 **300** **400** **600**
1.14. Комплексные системы защиты	• при использовании покрытия «КОЛЬЧУГА» в качестве грунтовки оно может быть перекрыто финишными красками.

4. ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ.

Чтобы система покрытий обеспечивала длительную защиту, перед нанесением защитной композиции необходимо соответствующим образом подготовить поверхность. Для этого следует оценить состояние поверхности стальной конструкции.

Стальные поверхности, на которых отсутствует защитное покрытие, могут быть в различной степени покрыты ржавчиной, прокатной окалиной и иными загрязнениями (пыль, жир, водорастворимые соли, отложения и т.п.). Состояние подобных поверхностей определяется стандартом **ISO 8501-1: «Подготовка стальной поверхности перед нанесением красок и подобных покрытий. Визуальная оценка чистоты поверхности»**.

Стандартом определены четыре состояния стали, по **степени ржавости**:

1. **A-** Стальная поверхность в значительной мере покрыта прочно прилегающей прокатной окалиной и в малой степени – ржавчиной (или ржавчина вообще отсутствует).
2. **B-** Стальная поверхность, которая начала ржаветь, прокатная окалина начала отслаиваться.
3. **C-** Стальная поверхность, на которой прокатная окалина исчезла вследствие ржавления или может быть удалена путем соскабливания, имеется некоторый питтинг, видимый невооруженным взглядом.
4. **D-** Стальная поверхность, на которой прокатная окалина исчезла вследствие ржавления, имеется общий питтинг, видимый невооруженным взглядом.

При подготовке поверхности для нанесения необходимо очистить её от продуктов коррозии, окалины, грязи, масляных загрязнений, старого покрытия. Очистка производится абразивными материалами струйным способом (воздух сухой, без масла) либо механическим способом. Очистке подлежит вся стальная поверхность, защищаемая покрытием «КОЛЬЧУГА».

Таблица 2. Степени подготовки поверхности способом струйной очистки

Sa 3	Струйная очистка до визуально чистой стали. На поверхности, осматриваемой невооруженным глазом, не должно быть видно масла, жира и грязи, она должна быть очищена от прокатной окалины, ржавчины, краски и других посторонних частиц. Очищенная поверхность должна иметь однородный металлический цвет.
Sa 2,5	Очень тщательная струйная очистка. На поверхности, осматриваемой невооруженным глазом, не должно быть видно масла, смазки, жира и грязи, она должна быть очищена от прокатной окалины, ржавчины, краски и посторонних частиц. Возможны только остаточные следы загрязнений в виде едва заметных пятен или полос.
Sa 2	Тщательная струйная очистка. На поверхности, осматриваемой невооруженным глазом, не должно быть видно масла, смазки, жира, грязи, должна быть удалена почти вся прокатная окалина, ржавчина, краска и посторонние частицы. Любые оставшиеся загрязнения должны приставать прочно и не должны отслаиваться.
Sa 1	Легкая струйная очистка. На поверхности, осматриваемой невооруженным глазом, не должно быть видно масла,

	жира, грязи, должна быть удалена отслаивающаяся прокатная окалина, ржавчина, краска и посторонние частицы.

Таблица 3. Степени подготовки поверхности путем очистки ручным или механическим инструментом

St 2	Тщательная очистка ручным и механическим инструментом. На поверхности, осматриваемой невооруженным глазом, не должно быть видно масла, жира, грязи и должна быть удалена отслаивающаяся прокатная окалина, ржавчина, краска и посторонние частицы.
St 3	Очень тщательная очистка ручным и механическим инструментом. Аналогично St 2, однако поверхность должна обрабатываться более тщательно, чтобы обеспечить металлический блеск поверхности.

Перед очисткой с поверхности металлических конструкций необходимо срезать временные монтажные приспособления, удалить заусенцы, задиры и наплывы металла, зачистить сварные швы. Острые кромки закруглить радиусом не менее 0,8 мм.

Для формирования качественного защитного покрытия «КОЛЬЧУГА» поверхность СК должна быть очищена до степеней Sa 2,5 или St 3. Наличие на очищенной поверхности влаги, масла и загрязнений при окраске **не допускается.** В качестве обезжиривающих жидкостей может применяться сольвент, ацетон, «Стекломин» и др. растворители.

Временной интервал между очисткой поверхности и нанесением покрытия не должен превышать 24 часов при относительной влажности воздуха не более 90 %.

Рис 1. Степени подготовки поверхности металла в зависимости от первоначального её состояния.

5. НАНЕСЕНИЕ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ.

5.1 Порядок подготовки композиции «КОЛЬЧУГА» к формированию защитного слоя

Композиция «КОЛЬЧУГА» нетоксична, пожаро-взрывобезопасна, всвязи с чем допускается работа с ней в закрытых помещениях при обеспечении требований техники безопасности.

Важно: *связующее покрытие приготовлено на неорганической основе, поэтому любые жировые загрязнения приведут к нулевой адгезии (прилипанию) покрытия к защищаемой поверхности и к ее последующему отслоению (отслоение происходит практически сразу же после высыхания).*

Композиция «КОЛЬЧУГА» поставляется заранее расфасованной на 2 компонента «А» и «В» Для подготовки композиции необходимо вскрыть емкости с компонентами и перемешивая добавить компонент «В» (цинковый порошок) в компонент «А» (связующее).

Стандартная фасовка – 8 кг готовой композиции.

Композиция подготавливается при температуре плюс (5…40)°С и относительной влажности (25…95)%. Полученную композицию тщательно перемешивать механически или вручную, не допуская образования комков или осадка.

Важно: *исключить обратный порядок смешивания (**всегда** цинковый порошок засыпается в связующее, а не на оборот).*

Если необходимо меньшее количество композиции, то для приготовления 1 кг композиции надо взять в среднем 250 г связующего «А» и 750 г цинкового порошка «В» (относительное соотношение).

После тщательного перемешивания **выдержать готовую композицию в течение 30 минут, перемешивая ее несколько раз за это время.** Вязкость готовой композиции составляет не менее 15 сек по вискозиметру ВЗ-4 в зависимости от плотности связующего.

5.2 Порядок формирования защитного слоя композицией «КОЛЬЧУГА»

Запрещается проведение работ по нанесению покрытия на открытом воздухе во время дождя, конденсации влаги. В этом случае необходимо окрасочные работы проводить в помещении, под навесом.

При окрашивании используются кисти, валики и т.д., краскопульт (Приложение Б).

Важно: *Допустимая температура подложки для нанесения покрытия плюс (5…40)℃, должна быть выше точки росы минимум на 3℃. Покрытие наносится при температуре плюс (5…40)℃ и относительной влажности (25…95)%.*

Удельный вес порошка намного больше удельного веса связующего, поэтому при окрашивании любым способом необходимо не реже 1 раза в 5-10 минут перемешивать композицию, чтобы избежать седиментации (оседания) порошка.

После каждого использования инструментов их необходимо промыть чистой водой.

Композиция может наноситься в один или два слоя в зависимости от эксплуатационных условий, в которых она будет использоваться.

Стандартная толщина защитного покрытия нанесенного в 1 слой 75-90 мкм.

Сушка до начала эксплуатации не менее 24 часов.

При необходимости получения толщины покрытия более 90 мкм, рекомендуется формирование покрытия в 2 слоя. Сформировать первый слой толщиной 40-60 мкм, второй 80-90 мкм. При этом время нанесения второго слоя – не позже 20-30 мин после нанесения первого слоя покрытия.

Окончательная сушка покрытия не менее 48 часов.

При использовании покрытия в качестве грунтовки (в комбинированных системах покрытий):

Рекомендуемое количество слоёв покрытия «КОЛЬЧУГА» – один.

Толщина сухой пленки 40-50 мкм.

Сушка грунтовочного покрытия до нанесения финишного покрытия не менее 24 часов.

Примечание - Покрытие совместимо с ЛКП на полиуретановой, эпоксидной и алкидной основе.

Важно: *В большинстве случаев в результате конденсации влаги на покрытии могут появляться белесые следы. Наличие таких следов подтверждает правильность нанесения покрытия. Их достаточно протереть или промыть чистой водой.*

ВНИМАНИЕ: Смешанные компоненты А и В не подлежат длительному хранению и должны быть использована в течение 8-10 часов. Разбавлять краску водой или другими разбавителями категорически запрещается.

5.3. Требования безопасности при работе с композицией «КОЛЬЧУГА».

Композиция, готовая к применению, пожаро-взрывобезопасна. Температура вспышки, воспламенения и самовоспламенения, температурные и концентрационные пределы распространения пламени отсутствуют.

Высушенное покрытие при контакте с водой не выделяет вредных химических веществ.

Производственные помещения, в которых производят расфасовку, смешивание компонентов композиции должны быть обеспечены местной вентиляцией или механической приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021, обеспечивающей состояние воздуха рабочей зоны в соответствии с ГОСТ 12.1.005, ГН 2.2.5.1313, ГН 2.2.5.1314, СанПин 2.2.3.757, СанПин 2.2.3.1385.

При применении и испытании краски должны соблюдаться общие требования безопасности по ГОСТ 12.3.005 и ГОСТ 12.01.004, требования безопасности при работе с цинковым порошком по ГОСТ 12601. Работающие должны быть обеспечены респираторами типа РУ-60, РПГ-67, «Лепесток» и другим по ГОСТ 12.4.028.

После окончания работы необходимо тщательно вымыть использованное оборудование, руки и открытые части тела чистой водой.

Способы обеспечения систем предотвращения пожара и противопожарной защиты, а также организационно-технические мероприятия по предотвращению пожара при производстве краски проводят по ГОСТ 12.1.004.

Средствами пожаротушения должны служить пенные огнетушители марки ОП-5 или углекислотные марок ОУ-2, ОУ-5 по действующей нормативной документации.

Опасные зоны на предприятии, в производственных помещениях, на рабочих местах (площадках) должны быть обозначены соответствующими знаками безопасности по ГОСТ 12.4.026.

6. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СФОРМИРОВАННОГО ПОКРЫТИЯ.

Контроль качества покрытия осуществляется следующими методами:

– замером толщины покрытия по сухой пленке инструментально;

– визуальным осмотром изделия для обнаружения дефектов, недопустимых для покрытия.

Замер толщины покрытия по сухой пленке производится в 6-10 точках (но не менее чем в 3-х точках) на каждой поверхности окраски. Толщина покрытия принимается как среднее значение всех замеров на одной плоскости. Контроль толщины сухой пленки обычно производится датчиками откалиброванными на эталонах стальных пластин. Эталоны проверяются в соответствии со специальной методикой.

При визуальном контроле качества покрытия допускаются включения не более 4 шт. на площади 100 см^2 , длиной не более 2-х мм и шириной не более 0,5 мм.

Внимание: *Потеки краски не допускаются. Не допускаются пропуски в покрытии, механические повреждения, сколы, трещины и отслоения покрытия.*

Результаты контроля качества покрытия записываются в журнал регистрации качества покрытия.

7. УТИЛИЗАЦИЯ ОТХОДОВ

После окончания работы необходимо тщательно вымыть использованное оборудование, руки и открытые части тела чистой водой.

После использования композиции и её компонентов их упаковка должна подвергаться погашению и утилизации согласно нормативным актам, действующим у пользователя, с целью предотвращения загрязнения окружающей среды.

8. ПЕРИОДИЧНОСТЬ ОСМОТРА И РЕМОНТ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ

В процессе длительной эксплуатации покрытия или при несоблюдении технологии нанесения (попадание масла из компрессора, некачественная обработка поверхности, несоблюдение режимов влажности при нанесении, сушке или отверждении и т.д.), а также в результате механических повреждений поверхности возможно разрушение покрытия.

Поэтому необходимо регулярно осматривать нанесенное покрытие для оценки его текущего состояния. Периодичность осмотров определяется исходя из принятого срока службы покрытия , но не реже 1 раза в три года.

При площади разрушения не более 10-15% производится ремонт покрытия, при более обширных разрушениях – восстановление. При единичных царапинах протекторные свойства покрытия сохраняются в течение длительного времени, однако общий срок службы снижается.

Если в процессе эксплуатации повреждается незначительная часть покрытия (менее 15%), проводится его текущий ремонт. При этом покрытие на отдельных участках может быть разрушено до стальной поверхности, либо до нижнего слоя. В зависимости от этих обстоятельств в каждом конкретном случае определяется объем ремонтных работ.

Восстановление разрушившегося покрытия проводится в технологической последовательности, изложенной в пункте 5 настоящего руководства.

При восстановлении оставшееся прочно сцепленное с металлом покрытие обрабатывается щеткой, а открытая, подвергшаяся коррозии поверхность очищается механическим способом (Sa 2 ½ или St 3 (пункт 4) .

Дальнейшая последовательность технологических операций нанесения покрытия должна соответствовать порядку, изложенному в настоящей инструкции.

При разрушении до стальной поверхности прокорродировавшие участки очищаются механическим способом. Затем производится восстановление на них покрытия по изложенной выше технологии.

Приложение А. ТИПОВЫЕ СИСТЕМЫ ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИИ АНТИКОРРОЗИОННЫМ ПОКРЫТИЕМ «КОЛЬЧУГА»

Таблица А.1.

Сферы и объекты использования систем антикоррозионного покрытия «Кольчуга»	Количество слоев и толщина покрытия, мкм	Срок службы, годы, не менее*
Строительные металлоконструкции (промышленное и гражданское строительство, выхлопные трубы и газоходы, металлоконструкции торговых развлекательных и производственных зданий и помещений)	1 75 - 90	15
Автотранспортное и транспортное строительство (мостовые и туннельные металлоконструкции, дорожные ограждения, антенно-мачтовые сооружения, опоры освещения, подвижной состав)	1 75 - 90	25
Нефтегазовый комплекс (наружние и внутренние поверхности резервуаров для хранения нефти, темных и светлых нефтепродуктов, эстакад, галерей, опор нефте- и газопроводов, погружного нефтепромыслового оборудования, трубопроводы снаружи и внутри).	1 (при контакте с атмосферой) 80 - 100 1 или 2 (при контакте с нефтью и нефтепродуктами) 125-150	15 15
Ёмкости с горячей, холодной и питьевой водой (емкости для хранения питьевой воды, баки-аккумуляторы, баки - декарбонизаторы, деаэрационные колонны)	1 или 2 125-150	5
Судостроение и судоремонт (подводня и надводная часть судов, жилые, служебные и грузовые помещения судов, трубопроводы снаружи и внутри)	1 или 2 125-150	5

Портовые и другие гидротехнические сооружения (сооружения причальных и нефтеналивных эстакад, металлоконструкции судопропускных и судоподъемных сооружений, металлоконструкции и оборудование гидроэлектростанций, береговые и прибрежные конструкции различного назначения)	1 (при контакте с атмосферой) 75 - 90 1 или 2 (при контакте с морской или речной водой) 125-150	15 15
Энергетика (опоры ЛЭП и оборудование подстанций)	1 75 - 90	25
Жилищно-коммунальное хозяйство (магистральные трубопроводы снаружи и внутри, оборудование и коммуникации подвальных помещений, баки-аккумуляторы ТЭЦ)	1 80 - 100	10

*** - подготовка поверхности перед нанесением до степени Sa 2½ по ИСО**

Приложение Б. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПОДБОРУ ОКРАСОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ.

Б.1. Окраска методом воздушного напыления

1. Краскопульт - с верхним расположением бачка;
2. Рекомендуемое давление - 3…5 атм;
3. Диаметр сопла - 1,8..2,5 мм;
4. Ориентировочная толщина слоя краски за 1 проход - 75-90 мкм

Б.2. Окраска по технологии HVLP

1. Краскопульт - с верхним расположением бачка;
2. Диаметр сопла - 1,5..2,5 мм;
3. Расстояние от среза сопла до окрашиваемой поверхности - 30-40 см
4. Ориентировочная толщина слоя краски за 1 проход - 75-90 мкм

Примечание: *По данной технологии воздух, используемый для распыления ЛКМ, не запасается в ресивере с помощью компрессора а нагнетается турбиной. Применение турбины, позволяет снизить вес используемого оборудования (до 5…7 кг), что позволяет перемещать агрегат одному человеку*.

ВНИМАНИЕ: После окончания окраски и при перерывах в окраске более 5 минут, рекомендуется слить композицию из бачка и промыть краскопульт большим количеством теплой воды.
Оставление композиции «КОЛЬЧУГА» в бачке более 5 минут приведет к её отверждению в сопле краскопульта и выходу его из строя.

Приложение В. НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ.

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА ПО НАДЗОРУ
В СФЕРЕ ЗАЩИТЫ ПРАВ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ И БЛАГОПОЛУЧИЯ ЧЕЛОВЕКА

ФЕДЕРАЛЬНОЕ БЮДЖЕТНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ЗДРАВООХРАНЕНИЯ «ЦЕНТР ГИГИЕНЫ И ЭПИДЕМИОЛОГИИ В ГОРОДЕ МОСКВЕ»

129626, Москва, Графский пер. д. 4/9 тел. (495) 687 4035, факс (495) 687 4067
Свидетельство об аккредитации № 31-АК от 26.02.2010
Испытательный лабораторный центр:ГСЭН.RU.ЦОА.021, РОСС RU.0001.510895, DAkkS D-PL-14246-01-00

ЭКСПЕРТНОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ

о соответствии продукции
Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю)

№ **77.01.03.П.003748.03.13** Дата **29. 03. 2013 г.**

На основании заявления № **00318** от **01.02.2013**

Организация-изготовитель: **ООО Научно-производственное объединение "Химические Технологии"**
Адрес: г.Москва, Волоколамское шоссе, д. 112, корпус 1, строение 3, офис 305 (Россия)

Импортёр (поставщик), получатель: **ООО Научно-производственное объединение "Химические Технологии"**
Адрес: 143422, Московская область, Красногорский район, с. Дмитровское, д. 160 (Россия)

Наименование продукции: **Антикоррозионная цинк-силикатная композиция "Кольчуга"**

Продукция изготовлена в соответствии: **с ТУ 2145-002-18012162-2012 "Антикоррозионная цинк-силикатная композиция "Кольчуга", с техническим паспортом на продукцию**

Перечень документов, представленных на экспертизу: **Заявление, ТУ 2145-002-18012162-2012 "Антикоррозионная цинк-силикатная композиция "Кольчуга", технические паспорта, макет этикетки, регистрационные свидетельства, акт отбора проб**

Характеристика, ингредиентный состав продукции: **Продукция представляет собой двухкомпонентную композицию. Компонент А - высокомодульное стекло натриевое жидкое (водный раствор силиката натрия); Компонент В - мелкодисперсный цинковый порошок или смесь цинковых порошков**

Рассмотрены протоколы (№,дата протокола, наименование организации (испытательной лаборатории, центра), проводящей испытания, аттестат аккредитации): **протокол ИЦ ФБУЗ"Центр гигиены и эпидемиологии в городе Москве" (Аттестат аккредитации № ГСЭН.RU.ЦОА.021) № 2276 11 от 18.03.2013 г.**

№ 043126

© ЗАО «Первый печатный двор», г. Москва, 2013 г.

Гигиеническая характеристика продукции:

Вещества, показатели (факторы)	Фактическое значение	Гигиенический норматив
Запах воздушной среды, баллы	1	не более 2
Формальдегид, мг/м3	менее 0,001	0,01
Ксилол, мг/м3	менее 0,01	0,1
Толуол, мг/м3	менее 0,01	0,3
Раздражающее действие:		
- на кожные покровы, баллы	возможно до 2-х баллов (цинковый порошок)	0-4
Сенсибилизирующее действие	отсутствует	Допускается наличие аллергенного эффекта у продуктов, при условии внесения в маркировку соответствующих предупреждающих надписей и использования СИЗ

Область применения: **Используется для антикоррозионной защиты в строительных металлоконструкциях зданий и сооружений, гражданском и транспортном строительстве, морском и железнодорожном транспорте, атомной и электроэнергетике, гидротехнике, нефтегазовой промышленности, морских и портовых сооружениях, машиностроении и химической промышленности. Может использоваться в трубопроводах, тепловодопроводах и других объектах ЖКХ (без прямого контакта с питьевой водой)**

Условия использования, хранения, транспортировки и меры безопасности: **В соответствии с рекомендациями фирмы-изготовителя**

Информация, наносимая на этикетку: **в соответствии с Едиными санитарно-эпидемиологическими и гигиеническими требованиями к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю)**

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Санитарно-эпидемиологическая экспертиза проведена в соответствии с действующими Едиными санитарно-эпидемиологическими и гигиеническими требованиями к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю) с использованием методов и методик, утверждённых в установленном порядке.

Продукция: **Антикоррозионная цинк-силикатная композиция "Кольчуга"**
соответствует Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю).

Главный врач **Иваненко А.В.**
(заместитель главного врача) Мизгайлов А.В.
подпись Ф. И. О.
Заведующий отделом гигиены труда М. П. **Ракитин С.А.**

Эксперт (эксперты) **Строкова С. Ю.**

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

Добровольная сертификация

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.AE83.H13423

Срок действия с 26.04.2013 **по** 25.04.2015

№ 0825731

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ рег. № РОСС RU.0001.11АЕ83.
АВТОНОМНАЯ НЕКОММЕРЧЕСКАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ "ЮРИДИЧЕСКО-ПРАВОВАЯ КОМПАНИЯ "ПРОГРЕСС". 115432, Россия, г.Москва, ул.Трофимова, д.21, корп.1, тел. (495) 540-58-59, факс (495) 540-58-59, E-mail upk-progress@rambler.ru.

ПРОДУКЦИЯ
Композиция цинк-силикатная антикоррозионная "Кольчуга".
по ТУ 2145-002-18012162-2012.
Серийный выпуск.

код ОК 005 (ОКП): 21 4500

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ТУ 2145-002-18012162-2012 п.2.2 (п.2.2.1, 2.2.2, 2.2.3, 2.2.4, 2.2.5, 2.2.6), п.2.6

код ТН ВЭД России: 2839 19 000 0

ИЗГОТОВИТЕЛЬ
Общество с ограниченной ответственностью "Научно-производственное объединение "Химические Технологии" (ООО "НПО "ХимТех"). ИНН: 5024130985.
Адрес: 143422, Московская обл., Красногорский р-н, Дмитровское ш., д.160.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Общество с ограниченной ответственностью "Научно-производственное объединение "Химические Технологии" (ООО "НПО "ХимТех").
ОКПО: 18012162, ИНН: 5024130985. Адрес: 143422, Московская обл., Красногорский р-н, Дмитровское ш., д.160. Телефон (495) 215-09-58, факс (495) 215-09-57.

НА ОСНОВАНИИ
протокола испытаний № 004ПС/2013 от 22.04.2013г., выданного ИЛ "АЛБА-ТЕСТ" АНО "ЮПК "ПРОГРЕСС", рег. № РОСС RU.0001.21ПЮ34 от 27.05.2010, адрес: 142500 Московская обл., г. Павловский Посад, ул. Интернациональная, 34а, площадка ИЛ "ЛКП-ХОТЬКОВО-ТЕСТ", 141370, Московская обл., г.Хотьково, Художественный проезд, д.2а; экспертного заключения на продукцию № 77.01.03.П. 003748.03.13 от 29.03.2013г., выданного ФБУЗ "Центр гигиены и эпидемиологии в г.Москве".

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ
Информация для потребителей в соответствии со статьей 10 Федерального закона "О защите прав потребителей".
Схема сертификации: 3.

М.П.

Руководитель органа _____ (подпись) М.А.Петровская (инициалы, фамилия)

Эксперт _____ (подпись) О.И.Сиверцева (инициалы, фамилия)

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

Бланк изготовлен ЗАО "ОПЦИОН", www.opcion.ru, (лицензия № 05-05-09/003 ФНС РФ уровень В) тел. (495) 726 4742, г. Москва, 2011 г.