

ПРАТ «ОДЕСЬКИЙ ЗАВОД ОЗДОБЛЮВАЛЬНИХ МАТЕРІАЛІВ»
м. Одеса, Київське шосе, 5

ПАСПОРТ ЯКОСТІ
СТРІЧКА ПОЛІВІНІЛХЛОРИДНА З ШАРОМ БІТУМНО-ПОЛІМЕРНОГО
АДГЕЗИВУ «БІЗОМ»
ТУ У 23.9-00291411-028:2018

Номер партії 1 Маса нетто кг
Дата виготовлення 05.04.22 р. Кількість М²
Теоретична маса М² 1 кг Кількість рулонів шт

ПОКАЗНИКИ ЯКОСТІ

№ п/п	Найменування показника	Норма згідно ТУ У 23.9-00291411-028:2018	Результати випробувань
1.	Зовнішній вигляд стрічки	Полотно без тріщин, складок, розривів, проколів та сторонніх включень	Полотно без тріщин, складок, розривів, проколів та сторонніх включень
2.	Зовнішній вигляд рулону	Циліндричної форми з рівними торцями	Циліндричної форми з рівними торцями
3.	Міцність при розриві, МПа, (кгс/см ²), не менше	14,7 (150)	16,9
4.	Відносне видовження при розриві, %, не менше	200	228
5.	Адгезія стрічки «БІЗОМ» до «АРМ-ОЗОМ», Н/мм, не менше (за температури +20 °С)	1,5	1,5
7.	Водопоглинання за 24 години, %, не більше	0,1	0,08
8.	Гнучкість на брусі з радіусом заокруглення 10 мм, °С, не вище	Мінус 20	Витримує
9.	Міцність при ударі (в складі конструкції) при температурі +20 °С, Дж, не менше	15	Витримує
10.	Діелектрична суцільність. Відсутність пробою електричним струмом за напруги, 5 кВ/мм товщини захисного покриття (в складі конструкції)	Відсутність пробою	Витримує
11.	Загальна товщина, мм, не менше	1,0	1,1
12.	Ширина стрічки, мм	225 ± 3,0	225

Гарантійний термін зберігання - два роки з дня виготовлення.

Заключення : Стрічка полівінілхлоридна з шаром бітумно-полімерного адгезиву «БІЗОМ» відповідає вимогам ТУ У 23.9-00291411-028:2018 «Конструкція антикорозійна «АРМ-БІЗОМ» для ізоляції сталевих магістральних трубопроводів».

Начальник ВТК  Л. Миронова

Дата видачі 07.04.2022 р.



ПРАТ «ОДЕСЬКИЙ ЗАВОД ОЗДОБЛЮВАЛЬНИХ МАТЕРІАЛІВ»
м. Одеса, Київське шосе, 5

ПАСПОРТ ЯКОСТІ
СТРІЧКА ПОЛІВІНІЛХЛОРИДНА З ШАРОМ БІТУМНО-ПОЛІМЕРНОГО
АДГЕЗИВУ «БІЗОМ»
ТУ У 23.9-00291411-028:2018

Номер партії 2 Маса нетто кг _____
Дата виготовлення 05.04.22 р. Кількість м² _____
Теоретична маса м² 1 кг Кількість рулонів ШТ _____

ПОКАЗНИКИ ЯКОСТІ

№ п/п	Найменування показника	Норма згідно ТУ У 23.9-00291411-028:2018	Результати випробувань
1.	Зовнішній вигляд стрічки	Полотно без тріщин, складок, розривів, проколів та сторонніх включень	Полотно без тріщин, складок, розривів, проколів та сторонніх включень
2.	Зовнішній вигляд рулону	Циліндричної форми з рівними торцями	Циліндричної форми з рівними торцями
3.	Міцність при розриві, МПа, (кгс/см ²), не менше	14,7 (150)	16,9
4.	Відносне видовження при розриві, %, не менше	200	228
5.	Адгезія стрічки «БІЗОМ» до «АРМ-ОЗОМ», Н/мм, не менше (за температури +20 °С)	1,5	1,5
7.	Водопоглинання за 24 години, %, не більше	0,1	0,08
8.	Гнучкість на брусі з радіусом заокруглення 10 мм, °С, не вище	Мінус 20	Витримує
9.	Міцність при ударі (в складі конструкції) при температурі +20 °С, Дж, не менше	15	Витримує
10.	Діелектрична суцільність. Відсутність пробою електричним струмом за напруги, 5 кВ/мм товщини захисного покриття (в складі конструкції)	Відсутність пробою	Витримує
11.	Загальна товщина, мм, не менше	1,0	1,1
12.	Ширина стрічки, мм	150 ± 3,0	150

Гарантійний термін зберігання - два роки з дня виготовлення.

Заклучення : Стрічка полівінілхлоридна з шаром бітумно-полімерного адгезиву «БІЗОМ» відповідає вимогам ТУ У 23.9-00291411-028:2018 «Конструкція антикорозійна «АРМ-БІЗОМ» для ізоляції сталевих магістральних трубопроводів».

Начальник ВТК  Л.Л.Миронова

Дата видачі 07.04.2022 р.



ПРАТ «ОДЕСЬКИЙ ЗАВОД ОЗДОБЛЮВАЛЬНИХ МАТЕРІАЛІВ»
м. Одеса, Київське шосе, 5

ПАСПОРТ ЯКОСТІ

ГРУНТІВКА (праймер) «ОЗОМ-ГРУНТ»

ТУ У 23.9-00291411-021:2016

Номер партії №1

Маса нетто **кг** _____

Дата виготовлення 05.04.22р.

ПОКАЗНИКИ ЯКОСТІ

№ п/п	Найменування показника	Норма згідно ТУ У 23.9-00291411-021:2016	Результати випробувань
1.	Зовнішній вигляд	Однорідна рідина чорного кольору	Відповідає
2.	Умовна в'язкість по ВЗ-4 при температурі +20 °С, с	25±10	30
3.	Масова доля нелетких речовин, %	Не менше 20	25

Гарантійний термін зберігання - два роки з дня виготовлення.

Заключення : Грунтівка (праймер) «ОЗОМ-ГРУНТ» відповідає вимогам ТУ У 23.9-00291411-021:2016 «Конструкція антикорозійна бітумно-полімерна «БІЗОМ».

Начальник ВТК  Л.Л.Миронова

Дата видачі 07.04.2022р.





СЕРТИФІКАТ



ISO 9001:2015

ДСТУ ISO 9001:2015

Орган з сертифікації систем менеджменту ТОВ "Глобал Сертифік" підтверджує, що компанія

ПрАТ "Одеський завод оздоблювальних матеріалів"

в наступній сфері діяльності:

Розроблення та виробництво: обладнання, матеріалів та комплектуючих, що призначені для ізоляції і захисту від підземної та атмосферної корозії зовнішньої поверхні сталевих магістральних трубопроводів; елементів доріг та злітно-посадкових смуг летовищ; погонажних виробів; антисептичних засобів; пакувальних виробів; ізоляційних, конструкційних, адгезивних, бітумних, біорозкладних, термоусадкових, рулонних полімерних матеріалів і виробів.

адреса:

Київське шосе 5, м. Одеса, 65031, Україна

впровадила та застосовує систему управління якістю відповідно до вимог вищезазначеного стандарту. Сертифікат виданий на підставі аудиторського звіту № PCA-00266/2021 та рішення щодо сертифікації від 02.03.2021 р.

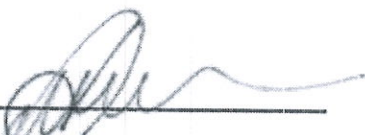
Реєстраційний № сертифіката: UA-GC/1/265:2021

Дія попереднього сертифіката: 01.03.2021

Сертифікат дієвий з: 02.03.2021

Сертифікат дієвий до: 01.03.2024





Керівник органу з сертифікації систем менеджменту
Рубальський С.С.



ISO 9001
DIN EN ISO 9001:2015

ГЛОБАЛ СЕРТИФІК

GLOBAL CERTIFIK

ГЛОБАЛ СЕРТИФІК

СЕРТИФІКАТ



ISO 45001:2018

Орган з сертифікації систем менеджменту ТОВ "Глобал Сертифік" підтверджує, що компанія

ПрАТ "Одеський завод оздоблювальних матеріалів"

в наступній сфері діяльності:

Розроблення та виробництво: обладнання, матеріалів та комплектуючих, що призначені для ізоляції і захисту від підземної та атмосферної корозії зовнішньої поверхні сталевих магістральних трубопроводів; елементів доріг та злітно-посадкових смуг летовищ; погонажних виробів; антисептичних засобів; пакувальних виробів; ізоляційних, конструкційних, адгезивних, бітумних, біорозкладних, термоусадкових, рулонних полімерних матеріалів і виробів.

адреса:

Київське шосе 5, м. Одеса, 65031, Україна

впровадила та застосовує систему управління гігієною та безпекою праці відповідно до вимог вищеназваного стандарту. Сертифікат виданий на підставі аудиторського звіту № СА-00266/45001 та рішення щодо сертифікації від 02.03.2021 р.

Реєстраційний № сертифіката: UA-GC/3/265:2021
Дія попереднього сертифіката: -

Сертифікат дійсний з 02.03.2021
Сертифікат дійсний до: 02.03.2024

Керівник органу з сертифікації
систем менеджменту
Рубальський С.С.





СЕРТИФІКАТ



ISO 14001:2015

ДСТУ ISO 14001:2015

Орган з сертифікації систем менеджменту ТОВ "Глобал Сертифік" підтверджує, що компанія

ПрАТ "Одеський завод оздоблювальних матеріалів"

в наступній сфері діяльності:

Розроблення та виробництво: обладнання, матеріалів та комплектуючих, що призначені для ізоляції і захисту від підземної та атмосферної корозії зовнішньої поверхні сталевих магістральних трубопроводів; елементів доріг та злітно-посадкових смуг літальних апаратів; погонажних виробів; антисептичних засобів; пакувальних виробів; ізоляційних, конструкційних, адгезивних, бітумних, біорозкладних, термоусадкових, рулонних полімерних матеріалів і виробів

адреса:

Київське шосе 5, м. Одеса, 65031, Україна

впровадила та застосовує систему екологічного управління відповідно до вимог вищеназваного стандарту. Сертифікат виданий на підставі аудиторського звіту № CA-00266/14001 та рішення щодо сертифікації від 02.03.2021.

Реєстраційний № сертифіката: UA-GC/2/265:2021
Дія попереднього сертифіката: -

Сертифікат дійсний з: 02.03.2021
Сертифікат дійсний до: 01.03.2024

Керівник органу з сертифікації
систем менеджменту
Рубальський С.С.



WG-Велепайп БГ (WG-Welepipe BG)

Двухкомпонентное толстослойное полиуретановое покрытие без растворителя

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА

WG-Велепайп БГ (WG-Welepipe BG) – двухкомпонентное толстослойное полиуретановое покрытие, не содержащее растворитель, предназначенное для нанесения кистью или шпателем и обеспечивающее долгосрочную безремонтную защиту бетонных и металлических поверхностей. Таким способом его можно наносить одним слоем на толщину сухой пленки от 0,5 до 1,0 мм.

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

WG-Велепайп БГ (WG-Welepipe BG) предназначается и широко используется в различных случаях, включая внутреннюю и внешнюю защиту участков труб и сварных соединений, резервуаров и емкостей соответствующих размеров, а также строительных и инженерных сооружений и на производствах, где распыление является непрактичным или неэкономичным способом нанесения.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Стальные поверхности

До начала абразивоструйной очистки все покрываемые поверхности должны быть чистыми, сухими, свободными от грязи, масел и других загрязнений.

Перед очисткой поверхностные дефекты стали (заусеницы, наплывы, отслоения) и дефекты сварных швов (шлак, сварочные брызги, поры, подрезы, неровности) должны быть устранены. Острые кромки должны быть закруглены до радиуса не менее 2 мм.

Покрываемые поверхности должны быть очищены абразивоструйным методом до степени не менее Sa 2½ в соответствии с международным стандартом ISO 8501-1 или соответствующим ему. Для абразивоструйной очистки используется стальная дробь, медные или никелевые шлаки. Профиль поверхности после очистки должен соответствовать «грубому» согласно ISO 8503-1 (60–120 мкм Ry5).

Во время абразивоструйной очистки температура поверхности стали должна превышать точку росы не менее чем 3°C. Это требование необходимо соблюдать, чтобы гарантировать отсутствие влаги на обрабатываемой поверхности.

Вся абразивная пыль и продукты очистки сдуваются сжатым воздухом или убираются пылесосом.

Стальные поверхности необходимо покрыть в пределах 4 часов после очистки, пока не началось появление вторичной ржавчины.

Бетонные поверхности должны быть сухими, чистыми и прочными. Масло и жир удаляются в соответствии с ASTM D4258-83, а антиадгезивная смазка для опалубки – в соответствии с ASTM D4259-88.

Старый бетон перед началом очистки тщательно смыть водой и просушить. До начала подготовки поверхности и нанесения покрытия новый бетон должен выстояться как минимум 28 суток.

Чтобы подготовить бетон механическим или химическим способом до требуемой чистоты для соответствующих условий эксплуатации, следует воспользоваться рекомендациями стандарта SSPCSP13/NACE № 6.

Способ подготовки поверхности должен придать ей профиль, достаточный для получения механической адгезии.

Перед нанесением покрытия тщательно пропитать бетонное основание рекомендованной компанией «Welesgard» грунтовкой.

ПЕРЕМЕШИВАНИЕ

WG-Велепайп БГ (WG-Welepipe BG) поставляется в двух частях: основа и активатор. Соотношение смешивания компонентов в объемно пропорции 3:1: – 3 части основы (компонент А) смешиваются с 1 частью отвердителя (компонент Б).

Непосредственно перед применением необходимо размешать содержание основы **WG-Велепайп БГ (WG-Welepipe BG)**. Продолжить размешивание основы, добавив в нее все содержимое активатора. Тщательно перемешать до образования однородной смеси без полос. Жизнеспособность смешанного материала – 15 мин. при 20°C.

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ

Не наносить материал при относительной влажности воздуха превышающей 85 % или когда температура покрываемой поверхности менее, чем на 3°C превышает точку росы. Температура поверхности и воздуха должна быть не ниже 5°C. Материал перед нанесением в смешанном состоянии должен иметь температуру не ниже +15°C.

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ

WG-Велепайп БГ (WG-Welepipe BG) следует наносить на подготовленную поверхность кистью или шпателем однородным равномерным слоем.

ДАННЫЕ ПО НАНЕСЕНИЮ

WG-Велепайп БГ (WG-Welepipe BG) лучше всего наносить одним толстым слоем. Если это невыполнимо, тогда для достижения заданной суммарной толщины сухой пленки можно наносить второй слой.

Разбавление:

Разбавление не допускается.

Промывка:

Сразу же после работы очистите инструменты растворителем. В качестве очистителя для промывки следует использовать очиститель ксилол, толуол, ацетон, или их смесь, либо другие растворители, не содержащие спиртов.

ТОЛЩИНА ПЛЕНКИ ПОКРЫТИЯ И РАСХОД КРАСКИ

Толщина сухой пленки, мкм	500 – 1000
Толщина мокрой пленки, мкм	500 – 1000
Теоретическая покрываемая площадь, м²/л	2,00 – 1,00

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Серый
Сухой остаток, % по объему	100 -
Соотношение при смешении А:Б	3:
Ударная прочность при температуре 20°C	≥15 Дж
Диэлектрическая сплошность (отсутствие пробоя электрическим током при напряжении)	5 кВ/мм



Радиус отслоения покрытия при катодной поляризации: - при температуре 20°C	≤11 мм
Адгезия к стали в диапазоне температуры от 20°C до T _{max} =50°C	≥8 МПа
Адгезия после выдержки в воде 1000 часов при температуре T _{max} =+50°C	≥ 5 МПа
Температурная стойкость	50°C
ЛОС: (Летучие органические соединения)	0 г/л
Плотность в смешанном состоянии	1,40 ± 0,05 г/см ³
Срок службы покрытия*	30 лет

* Срок службы покрытия в значительной степени зависит от точности соблюдения технологии при подготовке поверхности и нанесении покрытия, а также особенностей условий эксплуатации покрытия.

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ

Сухой на отлип

При температуре: 20°C	2 ч
-----------------------	-----

Высыхание до твердого состояния

При температуре: 20°C	8 ч
-----------------------	-----

Полное отверждение

При температуре: 20°C	7 суток
-----------------------	---------

Минимальное время нанесения последующего слоя

При температуре: 20°C	2 ч
-----------------------	-----

Максимальное время нанесения последующего слоя

При температуре: 20°C	24 ч
-----------------------	------

СРОК ГОДНОСТИ

Использовать в пределах 12 месяцев после производства.

Хранить в заводской герметичной таре при температуре от +5°C до +30°C.

В случае заморзания материала при транспортировке, важно, чтобы размораживание и нагрев до комнатной температуры осуществлялось постепенно, путем размещения материала в теплом помещении или водяной бане, с целью повышения его температуры до 25-30°C. Убедитесь, что материал при нагреве с помощью дополнительных внешних нагревателей не подгорает в месте их контакта с тарой, а при нагреве в водяной бане вода не попадает в тару. Для более подробной информации свяжитесь с компанией WELESGARD.

Перед использованием необходимо тщательно отдельно перемешать компоненты материала до однородного состояния.

Рекомендуется хранить тару с материалом в защищенном от дождя месте, под укрытием.

После получения материала необходимо убедиться в том, что тара плотно закрыта. Эти меры необходимы для предотвращения попадания следов влаги в компоненты покрытия.

ОХРАНА ТРУДА

При использовании материала необходимо обеспечить требуемую вентиляцию

При нанесении распылением нужно надеть соответствующую маску. Следует избегать чрезмерных контактов с кожей.

Для детального ознакомления с данными по охране здоровья и охране труда для данного продукта см. Паспорт Безопасности (SDS).

УПАКОВКА

Комплект 2 литра: 1,5 литра компонента А (основа) в 2 литровой банке и 0,5 литра компонента Б.

Упаковка может варьироваться.

ВАЖНОЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Вышеуказанная информация приведена, исходя из имеющихся у нас сведений, основанных на лабораторных испытаниях и практическом опыте.

Однако, в связи с тем, что материал часто используется в условиях вне нашего контроля, мы не можем давать никаких гарантий, кроме качества самого продукта.

Мы оставляем за собой право изменять вышеуказанные данные без уведомления.



ТИП ПОКРЫТИЯ Двухкомпонентное, не содержащее растворитель толстослойное полиуретановое быстросыхающее покрытие, предназначенное для ручного нанесения.

ОСОБЕННОСТИ Наносится:

- одним слоем на толщину от 0,5 до 1 мм в полевых или заводских условиях;
- при температуре от -5 до +50°C.

Обеспечивает:

- очень короткое время высыхания;
- объем летучих органических веществ (VOC) – 0 г/л.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ Стальные и бетонные поверхности:

- для ручного нанесения кистью, валиком или шпателем;
- для долговременной, необслуживаемой, защиты наружных металлических, бетонных, а так же пластиковых (армированных стекловолокном пластмассовых (FRP)) поверхностей;
- при атмосферно-коррозионных категориях (C3, C4, C5 и CX – ISO-12944-2/2018); в зонах погружения в пресную или морскую воду, заглубления в почву (Im1; Im2; Im3 и Im4 – ISO-12944-2/2018).

СОВМЕСТИМЫЕ ПОКРЫТИЯ В зависимости от условий эксплуатации этот материал может быть использован с различными покрытиями.

- WG-Weleforce JW Primer (для пластиковых или армированных стекловолокном пластмассовых поверхностей).
- Эпоксидные двухкомпонентные покрытия компании Welesgard (2pack EP).
- Полиуретановые двухкомпонентные покрытия компании Welesgard (2pack PUR).

Для получения более детальной информации о совместимости обращайтесь в отдел технической поддержки компании Welesgard.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

Внешний вид	
Цвет:	Серый, Темно желтый и Черный
Внешний вид:	Полуматовое покрытие
Свойства материала	
Сухой остаток по объему:	100±2 %
Плотность смеси:	1,40 ± 0,05 g/ cm ³
Объем летучих органических веществ (VOC):	0 g/l
Температурная стойкость:	50°C
Адгезия к стали в диапазоне температуры от 23°C до T _{max} =50°C:	≥ 8 МПа
Адгезия после выдержки в воде 1000 часов при температуре T _{max} =50°C:	≥ 5 МПа
Срок службы покрытия*	30 лет

Примечание: * Срок службы покрытия в значительной степени зависит от точности соблюдения технологии при подготовке поверхности и нанесении покрытия, а также особенностей условий эксплуатации покрытия.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Поверхность	Минимальная	Рекомендуемая
Профиль поверхности	Ry5 (75-120 мкм) (ISO 8503-1)	Ry5 (75-120 мкм) (ISO 8503-1)
Грунтованные поверхности	P St3; P Ma ISO 8501-2, ISO 12944-4	P 2½; P Ma ISO 8501-2, ISO 12944-4

Поверхность	Минимальная	Рекомендуемая
Стальные поверхности	Sa 2 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Бетонные поверхности	SSPC-SP 13/NACE No. 6	SSPC-SP 13/NACE No. 6
Пластиковые, армированные стекловолокном пластмассовые и другие композитные поверхности (FRP, GRP, RTRP)	Загрязненные поверхности следует очистить смесью изопропилового спирта и воды 50/50. Перед нанесением поверхность должна быть пропитана грунтом WG-Welepipe JW Primer или другим грунтом, рекомендованным отделом технической поддержки компании Welesgard.	

**УСЛОВИЯ
НАНЕСЕНИЯ**

Безвоздушное нанесение с отдельной подачей компонентов:

Температура воздуха:	от -5 до +50°C
Температура поверхности:	от -5 до +50°C
Температура материала:	
Компонент «А», не менее:	+15°C
Компонент «В», не менее:	+15°C
Относительная влажность воздуха, менее чем:	85%
Точка Росы:	по крайней мере на 3°C выше температуры стали

**ТОЛЩИНА ПЛЕНКИ
И РАСХОД
ПОКРЫТИЯ**

Стандартная версия	Мин.	Сред.	Макс.
Толщина сухой пленки (ТСП):	500 µm	700 µm	1000 µm
Толщина мокрой пленки (ТМП):	500 µm	700 µm	1000 µm
Теоретическая покрываемая площадь:	2,0 m ² /l	1.43 m ² /l	1.0 m ² /l

Примечание. Практический расход зависит от условий нанесения, сложности окрашиваемой конструкции, шероховатости поверхности и метода нанесения.

**ВРЕМЯ
ВЫСЫХАНИЯ**

(Для ТСП 700 µ)	23°C
Сухой на отлип	2 ч
Высыхание до твердого состояния	8 ч
Мин. интервал перекрытия	2 ч
Макс. интервал перекрытия	24 ч
Полная полимеризация	7 д

Примечание: Время высыхания и полимеризация зависят от относительной влажности, температуры, условий вентиляции и толщины пленки.

**ДАННЫЕ ПО
НАНЕСЕНИЮ**

Соотношение смешивания: 3:1

Смола	3 части объема
Отвердитель	1 часть объема

Размешайте смолу и отвердитель отдельно (медленно перемешивая), а затем тщательно перемешайте оба компонента с помощью низкооборотного миксера. Перед использованием температура упаковки и материала должна быть не менее чем на 3°C выше точки росы.

Разбавление:

Разбавление не допускается.

Промывка:

Используйте очиститель WG-Pipecleaner. В качестве чистящего средства можно использовать толуол, ацетон или их смесь, а также другой растворитель без спирта.

Жизнеспособность смешанного материала – 15 мин. при 20°C.

**МЕТОДЫ
НАНЕСЕНИЯ**

WG-Welepipe BG разработан и рекомендуется для ручного нанесения с помощью кисти или шпателя.

УПАКОВКА

	Объем (Литр)	Размер банки (Литр)
Смола (Comp. A)	1.5	2
Отвердитель (Comp. B)	0.5	0.5

ХРАНЕНИЕ

Материал должен храниться в оригинальной герметичной упаковке в сухом, хорошо проветриваемом помещении, вдали от источника тепла и воспламенения.

Температура хранения:	от 5 до 30°C
Смола (Comp. "A")	1 год
Отвердитель (Comp. "B")	1 год

Примечание: После длительного хранения, материал необходимо тщательно перемешивать до тех пор, пока осадок не будет равномерно распределен по суспензии. Осадок не изменяет свойств и не ухудшает качества материала.

По истечении срока годности, необходимо проверить качество лакокрасочного материала.

Для получения более детальной информации обращайтесь в отдел технической поддержки компании Welesgard.

БЕЗОПАСНОСТЬ

Использовать при хорошей вентиляции. Не вдыхать аэрозоль. Избегать попадания на кожу. При попадании на кожу немедленно промыть чистящим средством, мылом и водой. При попадании в глаза промыть водой и немедленно вызвать врача.

Для детального ознакомления с данными по охране здоровья и охране труда для данного продукта см. Паспорт Безопасности Материала (SDS).

ВАЖНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ

Вышеуказанная информация основывается на лабораторных испытаниях и практическом опыте применения материала. Однако, в связи с тем, что материалы часто используются в условиях вне нашего контроля, мы не можем давать никаких гарантий, кроме качества самого продукта.

Welesgard оставляет за собой право усовершенствовать продукт и изменять вышеуказанные данные без предварительного уведомления.



НАСТОЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ЗАМЕНЯЕТ СОБОЙ ВСЕ ПРЕДЫДУЩИЕ РЕДАКЦИИ.



ДЕРЖАВНЕ ПІДПРИЄМСТВО «ЦЕНТР З СЕРТИФІКАЦІЇ БУДІВЕЛЬНИХ МАТЕРІАЛІВ, ВИРОБІВ ТА КОНСТРУКЦІЙ»

Серія ВГ

СЕРТИФІКАТ ВІДПОВІДНОСТІ

Зареєстровано в Реєстрі за № UA.BR.042.01-20
Зареєстрован в Реєстрі

Термін дії з 31 січня 2020р до 30 січня 2022р
Срок действия с

Продукція: Покриття поліуретанове класу В для антикорозійної ізоляції зовнішньої поверхні сталевих магістральних трубопроводів „WG ВЕЛЕПАЙП”, „WG ВЕЛЕПАЙП ГТ”, „WG ВЕЛЕПАЙП БГ”

код УКТ-ЗЕД, ТН-ЗЕД
20.30.22
код ДКПП, ОКП

Відповідає вимогам п.6.1.1 табл.2 (поз.1-3, 4 (початковий), 6, 11, 12, 14, 15),
Соответствует требованиям п. 6.1.2 (клас ГТ(60) для „WG ВЕЛЕПАЙП”, „WG ВЕЛЕПАЙП БГ”, клас ГТ(80) для „WG ВЕЛЕПАЙП ГТ”), п. 6.1.3 табл.3 (поз. 1, 2 (для класу ДН)), п. 6.1.6 табл.4 (поз.3) ДСТУ 4219-2003 «Трубопроводи сталеві магістральні. Загальні вимоги до захисту від корозії»

Виробник продукції: ТОВ «Велесгард», 01021, м. Київ, вул. М.Грушевського, 28/2, нп. 43, (адреса виробництва - 02000, м. Київ, вул. Коноплянська, 12), Код ЄДРПОУ 36676447
Изготовитель продукции

Сертифікат видано: ТОВ «Велесгард», 01021, м. Київ, вул. М.Грушевського, 28/2, нп. 43, (адреса виробництва - 02000, м. Київ, вул. Коноплянська, 12), Код ЄДРПОУ 36676447
Сертификат выдан

Додаткова інформація: Покриття поліуретанове класу В для антикорозійної ізоляції зовнішньої поверхні сталевих магістральних трубопроводів, що виготовляються серійно з 31.01.2020р. до 30.01.2022р. Комбінація модулів В+Г. Контроль відповідності сертифікованої продукції вимогам нормативних документів здійснюється шляхом технічного нагляду 1 раз на рік.
Дополнительная информация

Сертифікат видано органом з сертифікації: ДП «Центр з сертифікації будівельних матеріалів, виробів та конструкцій» «СЕПРОКІЙВБУДПРОЕКТ», 01601, м. Київ, вул. Тургенєвська, 38, тел. (044) 486-43-69, seprobud@ukr.net.
Сертификат выдан органом по сертификации

На підставі: Протокол сертифікаційних випробувань № 201С від 22.11.2019р. Випробувальної лабораторії Філії „ТЕРНОПІЛЬСЕПРОБУД” ДП „Центр з сертифікації будівельних матеріалів, виробів та конструкцій” (46008, м.Тернопіль, вул. Танцорова,11, атестат акредитації № 2Н080 від 27.03.2018р.).
На основании

Висновок державної санітарно-епідеміологічної експертизи Держспоживслужби України №602-123-20-3/15052 від 17.05.2017р.

Акт обстеження виробництва від 27.01.2020р.

Керівник органу з сертифікації
Руководитель органа по сертификации

(Signature)
підпис

А.А.Сафаров
ініціали, прізвище



**ДП «Центр з сертифікації будівельних матеріалів, виробів та конструкцій»
Філія «ТЕРНОПІЛЬСЕПРОБУД»**

ЗАТВЕРДЖУЮ

Начальник ВЛ
Філії «ТЕРНОПІЛЬСЕПРОБУД»



О.Тишковець

11 2019

ПРОТОКОЛ №201с

за результатами сертифікаційних випробувань
покриття поліуретанового класу В для антикорозійної ізоляції зовнішньої
поверхні сталевих магістральних трубопроводів „WG ВЕЛЕПАЙП”, „WG
ВЕЛЕПАЙП ГТ”, „WG ВЕЛЕПАЙП БГ” виробництва ТОВ “Велесгард”

ВИКОНАВЕЦЬ: Випробувальна лабораторія філії “ТЕРНОПІЛЬСЕПРОБУД”
вул. Танцорова, 11, м. Тернопіль, 46008
Атестат акредитації від 27.03.2018 №2Н080



2Н080

ДСТУ ISO/IEC 17025:2006

ЗАМОВНИК : Орган з сертифікації ДП “Центр”СЕПРОКІЇВБУДПРОЕКТ”
вул. Тургенівська, 38, м. Київ, 01601

ЗАЯВНИК: ТОВ “Велесгард”, 01021, м. Київ, вул. М.Грушевського, 28/2, нп 42
(адреса виробництва - 02000, м. Київ, вул. Коноплянська, 12)



м. Тернопіль

- 1. Мета випробувань:** відповідність вимогам п.6.1.1 табл.2 (поз.1-3, 4 (початковий), 6, 11, 12, 14, 15), п. 6.1.2 (клас ГТ(60) для „WG ВЕЛЕПАЙП”, „WG ВЕЛЕПАЙП БГ”, клас ГТ(80) для „WG ВЕЛЕПАЙП ГТ”), п. 6.1.3 табл.3 (поз. 1, 2 (для класу ДН)), п. 6.1.6 табл.4 (поз.3) ДСТУ 4219-2003 «Трубопроводи сталеві магістральні. Загальні вимоги до захисту від корозії» за показниками згідно таблиці 2.
- 2. Підстава для проведення випробувань:** рішення №111-19 від 24.09.2019р. органу з сертифікації ДП «Центр «СЕПРОКІЇВБУДПРОЕКТ».
- 3. Акт відбору:** від 24.09.2019р.
Зразки відібрані представником органу з сертифікації ДП «Центр «СЕПРОКІЇВБУДПРОЕКТ»
- 4. Дата одержання зразків:** 25.09.2019р.
- 5. Дата проведення випробувань:** 25.09.2019р. – 22.11.2019р.
- 6. Назва та основні характеристики випробувального обладнання, та засобів вимірювальної техніки.**

Таблиця 1

№ з/п	Назва, марка	Ідентифікаційний номер	Границі вимірювання Похибка вимірювання
1.	Товщиномір ВТА-20П	зав.№122 інв.№103	Границя вимірювання 0-20мм
2.	Адгезиметр	зав.№15 інв.№71	Зусилля 0-12 Н/мм ²
3.	Копр випробувальний КИ	зав.№131 інв. №54	Маса падаючої баби 2 кг, висота падіння від 1 см до 90 см
4.	Дефектоскоп «Крона-1рМ»	зав.№962 інв. №72	Границя вимірювання 0-36кВ
5.	Тераомметр Е6-13А	зав.№7033 інв. №74	Границя вимірювання 10-10 ¹³
6.	Ваги лабораторні загального призначення електронні ТВЕ-3-0.05	зав. №1602 інв. №67	3000 г ±0.05 г
7.	Термометр ртутний скляний, клас 2	інв. №96	Границя вимірювання 0-100°С
8.	Міліампер-вольтметр М231	зав. №68 інв. №68	Границі по напрузі 75мВ, 0.5-100В. Границі по струму 5-100мА, 1-10А
9.	Морозильна шафа GORENJE Z9414	зав. №22530209 інв. №102	-30... 0°С ±2°С
10.	Машина розривна ИР-5046-5	зав.№154 інв.№94	Швидкість руху захватів (100+10) мм/хв, похибка не перевищує 1%
11.	Шафа сушильно-стерилізаційна ШСС – 80П	зав. №3422 інв.№9	50 -220°С ±4°С
12.	Лінійка металева	інв.№36	0 - 1000 мм ± 1 мм
13.	Термометр спиртовий ТБ-3М-1	інв. №40	від -40 ... 50°С
14.	Гігрометр психрометричний ВИТ - 1	зав. №6080 інв.№25	від 20 до 90% ± 0,2%

Випробувальне обладнання атестоване, засоби вимірювальної техніки атестовані

7. Умови проведення випробувань:

температура ---
вологість ---



[Handwritten signature]

8. Особливості поведінки зразків під час випробувань – відхилень не зафіксовано.

9. Результати випробувань:

Таблиця 2

№ п/п	Найменування показника	Значення за ДСТУ 4219 для класу В	Фактичні результати		
			Зразок 1	Зразок 2	Зразок 3
1	2	3	4	5	6
1	Товщина покриття для труб діаметром, мм, не менше: - від 273 мм до 1420 мм вкл.	1,5 – 2,0 мм	2,1	2,2	2,2
2	Міцність під час удару за температури 20°C, Дж, не менше:	15,0	витримує		
3	Опір penetрації в діапазоні температур від 20°C до Tmax і навантаженні: - 10 Н/мм ² , не менше %:	60	80	85	85
4	Діелектрична суцільність. Відсутність пробою електричним струмом за напруги 5 кВ/мм товщини	Відсутність пробою	витримує		
5	Перехідний питомий електричний опір в 3% розчині NaCl за температури 20°C, Ом x м ² , не менше: - початковий:	10 ⁸	5,1·10 ⁹	6,3·10 ⁹	4,2·10 ⁹
6	Радіус відшарування покриття за катодної поляризації, мм, не більше: - за температури 20°C: - за температури Tmax:	11 20	6 12	5 11	5 12
7	Адгезія до сталі в діапазоні температур від 20°C до Tmax, Н/мм ² , не менше:	7,5	9,5	9,5	9,5
8	Адгезія покриття до сталі після витримки у воді протягом 1000 год в діапазоні температур від 20°C до Tmax, Н/мм ² , не менше:	5,0	6,5	6,0	6,5
9	Опір тепловому старінню. Змінювання значень показників експонованого покриття відносно неекспонованого після витримки на повітрі протягом 1000 год за температури (Tmax +20) °C, не більше: - міцність під час удару, %; - адгезія до сталі, %;	25 25	20 15	20 15	20 15
10	Еластичність. Відносне розтягування покриття до руйнування за температури 20°C, %, не менше:	6			
11	Максимальна температура експлуатації, клас:	ГТ			



1	2	3	4	5	6
12	Стійкість до впливу УФ-випромінювання. Змінювання значень показників експонованого протягом 500 год покриття відносно неекспонованого, не більше: - адгезія покриття,%	25	15	15	15
13	Температура крихкості для класу ДН: - нижче мінус 20°C:	Відсутність відшарувань, тріщин, отворів	відповідає		

Зразок 1- „WG ВЕЛЕПАЙП”,
зразок 2- „WG ВЕЛЕПАЙП БГ”,
зразок 3- „WG ВЕЛЕПАЙП ГТ”.

Таким чином, на підставі проведених випробувань встановлено, що подані зразки покриття поліуретанового класу В для антикорозійної ізоляції зовнішньої поверхні сталевих магістральних трубопроводів „WG ВЕЛЕПАЙП”, „WG ВЕЛЕПАЙП ГТ”, „WG ВЕЛЕПАЙП БГ” відповідають вимогам п.6.1.1 табл.2 (поз.1-3, 4 (початковий), 6, 11, 12, 14, 15), п. 6.1.2 (клас ГТ(60) для „WG ВЕЛЕПАЙП”, „WG ВЕЛЕПАЙП БГ”, клас ГТ(80) для „WG ВЕЛЕПАЙП ГТ”), п. 6.1.3 табл.3 (поз. 1, 2 (для класу ДН)), п. 6.1.6 табл.4 (поз.3) ДСТУ 4219-2003 «Трубопроводи сталеві магістральні. Загальні вимоги до захисту від корозії».

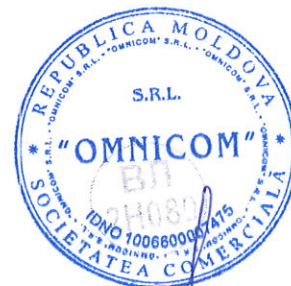
Виконавці:

Інженер I категорії  Н.Аракелян

Технік  М.Неділенька

“ 22 ” 11 2019 р.

1. Протокол випробувань стосується тільки зразків, підданих випробуванням.
2. Цей протокол не можна відтворювати частково без дозволу ВЛ філії “ТЕРНОПІЛЬСЕПРОБУД” (ДСТУ ISO/IEC 17025:2006 п.5.10.2к).





ООО "Велесгард"
Ул. М. Грушевского 28/2, оф. 43
01021 Киев, Украина

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 4287

Двухкомпонентное толстослойное полиуретановое покрытие без растворителя

WG-Велепайп БГ (WG-Welepipe BG)

Компонент А

Номер партии: **200604052**

Дата изготовления: **04/06/2020**

Гарантийный срок хранения: **12 месяцев**

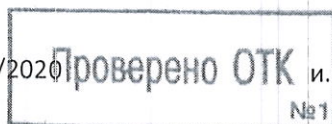
Технические условия ТУ У 24.3-36676447-009:2016

Результаты испытаний

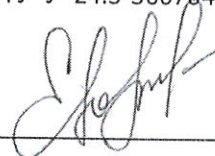
№ п/п	Наименование показателя	Методика испытаний	Требование ТУ У 24.3-36676447-009:2016	Результат анализа
1	Внешний вид и цвет покрытия отверждения	Визуально	Однородное, полуглянцевое, без посторонних включений, серого цвета	Соответствует
2	Внешний вид и цвет компонента А	Визуально	Густая суспензия серого цвета	Соответствует
3	Плотность компонента А, г/см ³	ДСТУ ISO 2811-1	1,28±0,05	1,27
4	Время жизнеспособности покрытия при температуре (23±2°С), мин, не менее	ДСТУ ISO 9514	15	20
5	Степень перетира, не более, мкм	ДСТУ ISO 1524	45	20

Заключение: материал соответствует требованиям ТУ У 24.3-36676447-009:2016 и признан годным к применению.

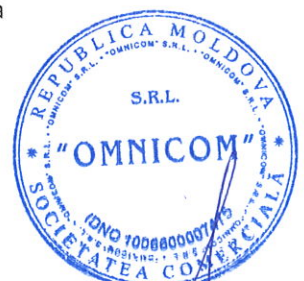
04/06/2020



и.о. начальника ОТК



Ю.В. Епишина



ООО "Велесгард"
Ул. М. Грушевского 28/2, оф. 43
01021 Киев, Украина

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 4288

Двухкомпонентное толстослойное полиуретановое покрытие без растворителя

WG-Велепайп БГ (WG-Welerope BG)

Компонент Б

Номер партии: 200611700

Дата изготовления: 11/06/2020

Гарантийный срок хранения: 12 месяцев

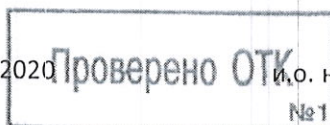
Технические условия ТУ У 24.3-36676447-009:2016

Результаты испытаний

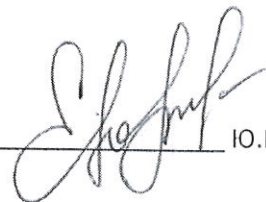
№ п/п	Наименование показателя	Методика испытаний	Требование ТУ У 24.3-36676447-009:2016	Результат анализа
1	Внешний вид и цвет компонента Б	Визуально	Прозрачная жидкость коричневого цвета	Соответствует

Заключение: материал соответствует требованиям ТУ У 24.3-36676447-009:2016 и признан годным к применению.

11/06/2020



И.о. Начальника ОТК



Ю.В. Епишина

