

MODEL MODEL

MODEL

M Открытое акционерное общество "Магнитогорский металлургический комбинат" 455000 г. Магнитогорск Челябинская обл. ул. Кирова 93

Грузополучатель и его код

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 114-46279

Лист 1 из 2

Наименование продукции Прокат листовой горячекатаный

Цех/стан отгрузки ЛПЦ4 / 2500

Вагон № 52835659

Номер заказа 202360-212

Углеродистая ПАНКМ

№ п/п	Пос №	Код про-дукции	Плавка №	Партия №	Мерил Угол	Марка стали и категория	Групп прочн	Кл точн том/шпр/дл	Размеры (мм) вол х шпр *длина	Со рт	Групп нежн	Вид прок	Групп повср	Вагни яжа	Плоскост	Хар ктр	ЕЦД		Фори раск	Масса (т)факт		Колесч лист/м	Вес листв / в/м
																	ГОСТ	ГОСТ		жест	брутто		
1	5	07112	318360	32939	5	Ст3сп-5		Б/1	8.000x1500*6000	1					ПУ	О	ГОСТ 14637-89; ГОСТ 19903-74; ГОСТ 380-2006	IV	3.380	3.390			
2	-	-	318963	33092	1	-		-	-	1					ПУ	О	-	IV	6.780	6.790			
3	-	-	-	-	2	-		-	-	1					ПУ	О	-	IV	6.180	6.170			
4	-	-	-	-	3	-		-	-	1					ПУ	О	-	IV	6.800	6.810			
5	-	-	-	-	4	-		-	-	1					ПУ	О	-	IV	6.800	6.810			
6	-	-	-	-	5	-		-	-	1					ПУ	О	-	IV	6.800	6.810			
7	11	97122	119112	33209	1	09Г2С-12	346	-	-	1					ПН	О	ГОСТ 19281-89; ГОСТ 19903-74	IV	6.620	6.630			
8	-	-	-	-	2	-		-	-	1					ПН	О	-	IV	6.500	6.510			
9	12	-	118246	31011	3	-		-	5.000x1500*6000	1					ПН	О	-	IV	2.020	2.030			
10	-	-	118475	31379	1	-		-	-	1					ПН	О	-	IV	7.760	7.770			
11	-	-	-	-	2	-		-	-	1					ПН	О	-	IV	7.040	7.050			

67.740 67.850

Углеродистый состав, %

Плавка	Углеродистый состав, %										Партия	Прокат прочн	Прокат габр	Относ устан 3	Низвб	Низвб	Удар вязк после м.ст t+20	Удар вязк КСЦУ 1-20	Удар вязк КСЦУ 1-40	Удар вязк КСЦУ 1-28
	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	As	N										
318360	15	22	42	10	9	3	1	3	0	5	32939	430	275	36.0	ул		102	120		
318963	20	25	52	2	10	4	5	8	0	7	33092	460	300	32.5	ул		80	101		

Примечание: Без термообработки. Гарантия свариваемости.



Указанные в сертификате продукция соответствует действующим в РФ стандартам и техническим условиям. Действителен на территории РФ и стран СНГ. При перепечатке по вопросам качества обращаться по номеру сертификата.

Дата выдачи 17.09.13 01:57

Подпись Пашова Т.Н. Савельева Е. 5

MODEL



Открытое акционерное общество
"Магнитогорский
металлургический комбинат"
455000 г. Магнитогорск
Челябинская обл. ул.
Кирова 93

Грузополучатель и его код

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 114-46279

лист 2 всего 2

Наименование продукции Прокат листовой горячекатаный

Цех/стан отгрузки ЛПЦ4 / 2500

Вагон № 52835659

Номер заказа 202360-212

Упаковка П/ЧКМ

Плавка	Химический состав, %										Партия	Предел прочности Н/мм ²	Предел текучести Н/мм ²	Относ. удлинение %	Испыб	Испыб	Ударная вязкость КСУ t=20 Дж/см ²	Ударная вязкость КСУ t=20 Дж/см ²	Ударная вязкость КСУ t=40 Дж/см ²	Ударная вязкость КСУ t=20 Дж/см ²
	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	As	N										
119112	10	66	152	10	22	6	3	6	0	6	33209	540	425	31.5		уд	93		95.3	
118246	11	64	145	6	13	6	4	6	0	6	31011	550	440	31.5		уд	86		99.1	
118475	10	65	145	7	20	7	4	6	0	6	31379	550	435	31.5		уд	86		99.5	

Примечание - Без термообработки. Гарантия свариваемости.
таблиц

Указанная в сертификате продукция соответствует действующим в РФ стандартам и техническим условиям.
Действительна на территории РФ и стран СНГ. При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата.

Дата выдачи 17.09.13 01:57



Подпись: Пашикова Т.Н. Савельева Е. 5



Открытое акционерное общество
"НОВОЛИПЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ"

1747

Цех 12

Сертификат № 6122
Грузополучатель

от 05.03.13

Заказ №

40086768 - 13

Вагон №

55278832

Контракт №

от

Код товара

Наименование продукции Сталь горячекатаная толстолистовая от 4 мм

№ п.п.	№ поз.	Сорт	Марка стали	Категория	Размеры, мм			Кол-во	Масса, кг		Масса одного листа	ГОСТ
					толщина	ширина	длина		нетто	брутто		
1	7	1	09Г2С	12	4	1500	6000	1	8280	8290		
2	7	1	09Г2С	12	4	1500	6000	1	8230	8240		ГОСТ 19281-89
3	7	1	09Г2С	12	4	1500	6000	1	8270	8280		ГОСТ 19281-89
4	7	1	09Г2С	12	4	1500	6000	1	8150	8160		ГОСТ 19281-89
5	7	1	09Г2С	12	4	1500	6000	1	8330	8340		ГОСТ 19281-89
6	7	1	09Г2С	12	4	1500	6000	1	8200	8210		ГОСТ 19281-89
7	7	1	09Г2С	12	4	1500	6000	1	8170	8180		ГОСТ 19281-89
8	7	1	09Г2С	12	4	1500	6000	1	8170	8180		ГОСТ 19281-89
								8	65800	65880		

№ п.п.	Номер плавки	C	Si	Mn	S	P	Al	Cr	Ni	Cu	Ti	N ₂	V	Nb	As	Ca	Mo	B	C ₂
1	3303445	.097	.54	1.56	.016	.014	.040	.04	.03	.05		.005			.002				
2	3303445	.097	.54	1.56	.016	.014	.040	.04	.03	.05		.005			.002				
3	3303445	.097	.54	1.56	.016	.014	.040	.04	.03	.05		.005			.002				
4	3303445	.097	.54	1.56	.016	.014	.040	.04	.03	.05		.005			.002				
5	3303445	.097	.54	1.56	.016	.014	.040	.04	.03	.05		.005			.002				
6	3303445	.097	.54	1.56	.016	.014	.040	.04	.03	.05		.005			.002				
7	3303445	.097	.54	1.56	.016	.014	.040	.04	.03	.05		.005			.002				
8	3303445	.097	.54	1.56	.016	.014	.040	.04	.03	.05		.005			.002				

№ п.п.	Номер партии	Форма раскря	Группа прочности	Временное сопротивление Н/мм ²	Предел текучести Н/мм ²	Относит. удлинение %	Ударная вязкость Дж/см ²			Твёрдость	Характер кромок
							При Т, °С	При Т, °С КСU-40	после мех. стар.		
1	005679-1/1	IV	345	540.0	425.0	38.0					
2	005679-1/2	IV	345	540.0	425.0	38.0	97.0	71.0		НО	
3	005679-1/3	IV	345	540.0	425.0	38.0	97.0	71.0		НО	
4	005679-1/4	IV	345	540.0	425.0	38.0	97.0	71.0		НО	
5	005679-2/1	IV	345	540.0	425.0	38.0	97.0	71.0		НО	
6	005679-2/2	IV	345	540.0	425.0	38.0	97.0	71.0		НО	
7	005679-2/3	IV	345	540.0	425.0	38.0	97.0	71.0		НО	
8	005679-2/4	IV	345	540.0	425.0	38.0	97.0	71.0		НО	

№ п.п.	Балл лива	Балл зерна	Группа отделки	Точность прокатки	Плоскостность	Номенклат. номер
1				Б		
2				Б	ПН	9711680
3				Б	ПН	9711680
4				Б	ПН	9711680
5				Б	ПН	9711680
6				Б	ПН	9711680
7				Б	ПН	9711680
8				Б	ПН	9711680

Изгиб в холодном состоянии удовлетворительный.

Тара:

Символ специальной характеристики

Примечание: БЕЗ ПРАВА ОТГРУЗКИ НА ЭКСПОРТ

Свариваемость хорошая
Работник УТК ИВАНОВА А.



Указанная в сертификате продукция соответствует действующим стандартам и техническим условиям России. При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата

Цех ЛПЦ-2 стан 2000

Система качества сертифицирована на соответствие требованиям МС ИСО 9001-2008

Северсталь

Сертификат качества №
от 17.06.12

24893

Лист 1
Листов 1

Наряд-заказ №	Почтовый индекс	Ж/Д код	Шифр СГМ	Факт. масса нетто
40/2-2067		2476	097100	11,55

УПП

Контракт № 643/00186217-11680

Грузополучатель, адрес:

Вагон № 68157155

Кол-во товара: 2

Стандарты: поставки ГОСТ 19281-89

Станция: ИЖОРЫ

Наименование продукции
Лист г/к

марки ГОСТ 19281-89

ОКтябрьская Ж/Д

профиля ГОСТ 19903-74

№ П П	Номер плавки	Номер партии	Позиция	ШАУ	Сорт	Форма раск	Гр пов	Кл точ	Плоскостность	Кромка	Марка стали	Класс прочности	Категория	Размер, мм			Кол-во товара, шт	Кол-во листов, шт	Масса, Т		Коэфф пере-счета	Шифр приплат
														Толщ	Ширина	Длина			Брутто	Нетто		
1	124018	15937	40	401743009	1	Ф4		Б	ПП	НО	09Г2С	345	12	4	1500	6000	2		11,560	11,550	90	
																	2		11,560	11,550		

СВАРИВАЕМОСТЬ ГАРАНТИРУЕТСЯ

Объем древесины: 0,38 куб. м

№	C%	SI%	MN%	S%	P%	CR%	NI%	CU%	AS%	N2%
ПП	*100	*100	*100	*1000	*1000	*100	*100	*100	*100	*1000
1	9	66	155	4	13	3	3	7	0,3	7

№ П П	Рулон	Место отбора проб	Временное сопротивление Н/мм ²	Предел текучести Н/мм ²	Удлинение 5 %	Холодный изгиб	KCU-40 Дж/см кв.	Старение Дж/см кв.				
1			558	405	30	УД	118/118/118	125/125/125				

Указанная в сертификате продукция соответствует действующим стандартам и тех. условиям

Отдел технического контроля

Настоящий сертификат действителен только на территории СНГ

Контролёр

Н.А. Шыхина

Печать: 17.06.2012 11:11:58

При перелиске по вопросам качества ссылаться на номер сертификата

Проверочный код: 0402587510

Заказ УП: 540240135Ю

A 2 / 4 15.06.12

12

100-900



Северсталь

Сертификат качества № от 14.06.12

Грузополучатель, адрес:
Вагон № 56913478
Наименование продукции:
Лист г/к

24630

Лист 1
Листов 1

Кол-во товара: 9

Цех ЛПЦ-2 стан 2000

Система качества сертифицирована на соответствие требованиям ИСО 9001-2008

Наряд-заказ №	Почтовый индекс	ЖУД код	Шифр СГМ	Факт. масса нетто
40/2-2080		7650	097100	68,81

Контракт № 643/00186217-11044

УПП

Стандарты: поставки ГОСТ 19281-89
марки ГОСТ 19281-89
профиль ГОСТ 15903-74

Станция: САНКТ-ПЕТЕРБУРГ-ТОВ.-МОСКОВ
ОКтябрьская ЖУД

№ П.П.	Номер плашки	Номер партии	Позиция	ИПАУ	Сорт	Формат	Гр. пов.	Кл. точ.	Плюс-точность	Кромка	Марка стали	Класс прочности	Категория	Размер, мм			Кол-во товара, шт	Кол-во листов, шт	Масса, Т		Коэфф. пересчета	Шифр приклад
														Толщ.	Ширина	Длина			Брутто	Нетто		
1	224004	15525	10	401743009	1	Ф4		Б	ПН	НО	09Г2С	345	12	4	1500	6000	3		23,915	23,900	90	
2	223905	14815	20	401743009	1	Ф4		Б	ПН	НО	09Г2С	345	12	8	1500	6000	3		21,825	21,810	90	
3	124021	15473	50	401743509	1	Ф4			ПН	НО	09Г2С	325	12	16	1500	6000	3		23,115	23,100	90	
																	9		68,855	68,810		

СВАРИВАЕМОСТЬ ГАРАНТИРУЕТСЯ.

Объем древесины: 0.32 куб. м.

№ П.П.	С%	SI%	Mn%	S%	P%	CR%	NI%	CU%	AS%	N2%
	*100	*100	*100	*1000	*100	*100	*100	*100	*100	*1000
1	10	70	157	4	12	5	6	6	0,4	6
2	10	68	157	12	8	3	3	7	0,4	6
3	10	63	156	8	13	3	3	5	0,3	6

№ П.П.	Рулон	Место отбора проб	Временное сопротивление Н/мм2	Предел текучести Н/мм2	Удлинение 5 %	Холодный изгиб	КСУ-40 Дл/мм кв.	Старение Дл/мм кв.		
									УД	УД
1			562	408	29	УД	116/116/116	122/122/122		
2	1	Лист № 1	530	420	27	УД	110 / 116 / 105	138 / 116 / 141		
3	1	Лист № 1	540	350	25	УД	120 / 118 / 104	146 / 146 / 138		

Отдел технического контроля

Печать: 14.06.2012 14:17:41

Указанная в сертификате продукция соответствует действующим стандартам и тех. условиям. Настоящий сертификат действителен только на территории СНГ.

Контролёр

Т.Н. Егорова

При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата
Проверочный код: 0406357278
Заказ УП: 540240105Ю



СХЭ Восток ЛТД № 23

1. ... 221-1

Северсталь

Сертификат качества №
от 04.06.13

22061

Лист 1
Листов 1

Цех ЛПЦ-2 стан 2000

Система качества сертифицирована на соответствие требованиям МС ИСО 9001-2008

Наряд-заказ №	Почтовый индекс	ЖД код	Шифр СГМ	Факт. масса нетто
40/3-2326		6071	098100	23,1

УПП

Грузополучатель, адрес:

Вагон № 56419542

Наименование продукции:
Лист т/к

Кол-во товара: 3

Стандарты: поставки ГОСТ 1577-93
марки ГОСТ 1050-88
профиль ГОСТ 19903-74

Станция: ЛОБНЯ
МОСКОВСКАЯ ЖД

№ П.П.	Номер плавки	Номер партии	Позиция	ШАУ	Сорт	Форма раск	Гр пов	Кл точ	Плоскостность	Кромка	Марка стали	Класс прочности	Категория	Размер, мм			Кол-во товара, шт	Кол-во листов, шт	Масса, Т		Коефф пере-счета
														Толщ	Ширина	Длина			Брутто	Нетто	
1	233234	17955	120	401742037	1	Ф4		А	ПН	НО	20						1		8,345	8,340	
2	233234	19944	120	401742037	1	Ф4		А	ПН	НО	20						2		14,770	14,760	
																	3	3	23,115	23,100	

СВАРИВАЕМОСТЬ ГАРАНТИРУЕТСЯ.

Характеристики проката: ДК1;

№	C%	SI%	MN%	S%	P%	CR%	NI%	CU%	AS%	N2%
П.П.	*100	*100	*100	*1000	*1000	*100	*100	*100	*100	*1000
1	19	22	38	11	10	3	4	6	0,3	5
2	19	22	38	11	10	3	4	6	0,3	5

№ П.П.	Рулон	Место отбора проб	Временное сопротивление Н/мм2	Предел текучести Н/мм2	Удлинение 5 %	Холодный изгиб поперек	Твердость НВ					
1	1	Лист № 1	475	345	29	УД	131 / 131					
2			477	342	34	УД	134/134					

Указанная в сертификате продукция соответствует действующим стандартам и тех. условиям.
Настоящий сертификат действителен только на территории СНГ.

Отдел технического контроля

Контролёр

Чистякова Л.В.

Печать: 04.06.2013 5:10:51

При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата

Проверочный код: 0404843572

Заказ УП: 548040625М



Отдел технического контроля

Северсталь

Сертификат качества №
от 25.10.13

130699 Лист 1
Листов 1

Цех ЛПЦ-2 стан 2000

Система качества сертифицирована на соответствие требованиям ИСО 9001-2008

УП

Наряд-заказ №	Почтовый индекс	Ж/Д код	Шифр СГМ	Факт. масса нетто
40/3-5241		6071	098100	61,92

Контракт № 643/00186217-31544

Грузополучатель, адрес:

Вагон № 52352887

Наименование продукции:
Лист г/к

Кол-во товара: 8

Стандарты: поставки ГОСТ 1577-93
марки ГОСТ 1050-88
профиль ГОСТ 19903-74

Станция: ЛОБНЯ
МОСКОВСКАЯ Ж/Д

№ П.П.	Номер плавки	Номер партии	Позиция	ШАУ	Сорт	Форма раск	Гр пов	Кл точ	Плескостность	Кромка	Марка стали	Класс прочности	Категория	Размер, мм			Кол-во товара, шт	Кол-во листов, шт	Масса, Т		Кэфф пере-счета
														Толщ.	Ширина	Длина			Брутто	Нетто	
1	136987	49854	140	401742037	1	Ф4		А	ПН	НО	20			8	1500	6000	3		22,855	22,840	
2	136986	49810	160	401742037	1	Ф4		А	ПН	НО	20			12	1500	6000	2		15,860	15,850	
3	235261	32816	170	401742537	1	Ф4			ПН	НО	20			16	1500	6000	2		14,370	14,360	
4	A237505	49817	80	401742037	1	Ф4		А	ПН	НО	20			4	1500	6000	1		8,875	8,870	
														8			81,960	81,920			

Характеристики проката: ДК1;

Объем древесины: 0.34 куб. м.

№ П.П.	C%	SI%	MN%	S%	P%	CR%	NI%	CU%	AS%	N2%
1	21	22	41	7	13	3	2	4	0,1	5
2	19	21	43	14	19	4	3	6	0,3	5
3	20	24	41	21	12	4	3	6	0,3	5
4	18	20	40	11	13	4	3	7	0,2	5

№ П.П.	Рулон	Место отбора проб	Временное сопротивление Н/мм2	Предел текучести Н/мм2	Удлинение 5 %	Холодный изгиб поперек	Твердость НВ
1	1	Лист № 1	470	325	30	УД	137 / 134
2	1	Лист № 1	460	310	29	УД	143 / 143
3	1	Лист № 1	459	285	31	УД	137 / 137
4			472	322	34	УД	133/133

Указанная в сертификате продукция соответствует действующим стандартам и тех. условиям.

Настоящий сертификат действителен только на территории СНГ.

A 2 / 2 23.10.13

Отдел технического контроля

Контролёр

Пестова Ю.В.

Печать: 25.10.2013 0:51:29
При переписке по вопросам качества ссылаетесь на номер сертификата

Проверочный код: 0408341912

Заказ УП: 5480405560



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204 - 3.1
№ 2209-123 Дата: 17.09.2022

Производитель:
ЧАО "ПлазмаТек"
Украина, 21036, Винницкая обл., Винницкий р-н,
г.Винница, ул.Максимовича, 18

Контрагент:
SRL "Elmeron"
Молдова, 2023, г. Кишинев, ул. В. Вола
д. 5

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные УОНИ-13/55 Плазма ТМ MONOLITH д 3 мм: уп 2.5 кг	402	1005
Стандарт/Классификация	EN ISO 2560-A- E 42 4 B 4 2 H5 AWS A5.1: E7018 ГОСТ 9466-75, 9467-75 Э50А –УОНИ-13/55 Плазма-3.0- УД / E 51 5-БЖ26	
Партия №	068	

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	569
Относительное удлинение, %	≥22	31
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°C	≥180	271/279/259
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	489
Энергия удара (KV), Дж -40°C	≥47	98/100/111
Содержание диффузионного водорода, мг/100г	≤5	4.6

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.09	0.07
Si	0.40 - 0.70	0.55
Mn	1.10 - 1.50	1.32
P	≤0.03	0.028
S	≤0.02	0.012

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла и шва соответствуют требованиям EN ISO 2560; а также условия поставки отвечают требованиям ISO 544.

Начальник отдела технического контроля _____



По вопросам качества обращаться: e-mail: quality@plasmatec.com.ua, phone: +380(66)233-19-36
(Viber, WhatsApp, Telegram)



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
соответственно EN 10204 - 3.1
№ 2302-250 Дата: 28.02.2023

Производитель:
ЧАО "ПлазмаТек"
Украина, 21036, Винницкая обл., Винницкий р-н,
г.Винница, ул. Праведников мира, 18

Контрагент:
SRL "Elmeron"
Молдова, 2023, г. Кишинев, ул. В. Вода
д. 5

Наименование	Количество пачек, шт	Общий вес, кг
Электроды сварочные УОНИ-13/55 Плазма ТМ MONOLITH д 4 мм: уп 5 кг	184	920

Стандарт/Классификация	EN ISO 2560-A- E 42 4 B 4 2 H5 AWS A5.1: E7018 ГОСТ 9466-75, 9467-75 Э50А –УОНИ-13/55 Плазма-4.0- УД / E 51 5-БЖ26
Партия №	007

Механические свойства наплавленного металла

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	582
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	505
Относительное удлинение, %	≥22	27
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² +20°C	≥180	262/270/269
Энергия удара (KV), Дж -40°C	≥47	97/106/110
Содержание диффузионного водорода, мл/100г	≤5	3.8

Химический анализ наплавленного металла, %

Показатель	Типичные данные	Фактические данные
C	≤0.09	0.08
Si	0.40 - 0.70	0.47
Mn	1.10 - 1.50	1.23
P	≤0.03	0.029
S	≤0.02	0.007

Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла шва соответствуют требованиям EN ISO 2560; а также условия поставки отвечают требованиям EN ISO 544.

Начальник отдела технического контроля _____



По вопросам качества обращаться: e-mail: quality@plasmatec.com.ua, phone: +380(67)3319-30
(Viber, WhatsApp, Telegram)



SIGMAZINC™ 68 SP

ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентный, цинкнаполненный отверждаемый полиамидным аддуктом эпоксидный грунт с высоким содержанием сухого остатка

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Разработан как системный грунт для применения в составе различных систем для агрессивных условий эксплуатации
- Превосходные антикоррозионные свойства
- Быстросохнущий, может быть перекрыт после короткого интервала
- Высококачественный грунт для систем с толстослойными эпоксидными покрытиями с высоким содержанием сухого остатка
- Соответствует требованиям ISO 12944-5
- Соответствует требованиям "NORSOK M-501 rev. 6, System 1"

ЦВЕТ И УРОВЕНЬ БЛЕСКА

- Красновато-серый
- Матовый

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИ 20°C (68°F)

Данные для смешанного продукта	
Количество компонентов	Два
Плотность	3,0 кг/л. (тест) (25,0 фунт/галлон США)
Сухой остаток по объему	70 ± 2%
Летучие Органические Соединения	макс. - ТЕСТ 106,0 г/кг. ТЕСТ (TEST Directive 1999/13/EC, SED) макс. 310,0 г/л (прибл. 2,6 фунт/галлон) EPA Method 24: 300,0 г/л (2,5 фт/галлон США)
Рекомендуемая толщина сухой пленки	50 - 100 мкм (2,0 - 4,0 милс) в зависимости от спецификации
Теоретическая укрывистость	11,7 м ² /л для 60 мкм (468 фт ² /галлон США для 2,4 милс)
Высыхание на отлип	3 ч
Интервал перекрытия	Минимум: 3 ч См. таблицу интервалов перекрытия
Полное отверждение	7 дн.
Срок хранения	Основа: не менее 24 мес. при хранении в сухом и прохладном помещении Отвердитель: не менее 24 мес. при хранении в сухом и прохладном помещении

Примечание:

- См. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ - Расход и толщина пленки
- См. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ - Интервалы перекрытия
- См. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ - Время отверждения



SIGMAZINC™ 68 SP

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПОДГОТОВКЕ ПОВЕРХНОСТИ И УСЛОВИЯМ НАНЕСЕНИЯ

Для эксплуатации в условиях погружения

- Сталь: абразивоструйная очистка до степени ISO-Sa2½, профиль поверхности 40 – 70 мкм (1.6 - 2.8 mils)
- Сталь покрытая одобренным заводским межоперационным цинксиликатным грунтом; подготовленная в соответствии с ISO-Sa1 (SPSS-SP7)

Для эксплуатации в условиях атмосферного воздействия

- Сталь; абразивоструйная очистка до степени ISO-Sa2½ или минимально до степени SSPC SP-6, профиль поверхности 40 - 70 мкм (1,6 - 2,8 mils)
- Сталь покрытая одобренным заводским межоперационным цинксиликатным грунтом; подготовленная в соответствии с ISO-Sa1 (SPSS-SP7) или механическая очистка до степени ISO-St3 (SSPC-SP3)

Температура поверхности

- Температура поверхности во время нанесения и отверждения должна быть выше 5°C (41°F)
- Температура поверхности в процессе нанесения и сушки должна быть по крайней мере на 3°C (5°F) выше точки росы

ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Соотношение компонентов по объему: база/отвердитель 90:10

- Температура материала должна быть выше 15°C (59°F), в противном случае может потребоваться добавление разбавителя для достижения рабочей вязкости.
- Добавление чрезмерного количества разбавителя снижает тиксотропные свойства и повышает риск образования потеков.
- Разбавитель следует добавлять только после смешения компонентов

Время индукции

Отсутствует

Жизнеспособность

8 ч при 20°C (68°F)



SIGMAZINC™ 68 SP

ВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ

Рекомендуемый разбавитель

THINNER 91-92

Объем разбавителя

0 - 5%, в зависимости от требуемой толщины и условий нанесения

Размер сопла

1.5 - 2.5 мм (прибл. 0.060 - 0.100 дюйм)

Давление на выходе из сопла

0,3 - 0,6 МПа(прибл. 3 - 6 бар; 44 - 87 p.s.i.)

БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ

Рекомендуемый разбавитель

THINNER 91-92

Объем разбавителя

0 - 5%, в зависимости от требуемой толщины и условий нанесения

Размер сопла

Прибл. 0.017 - 0.019 дюйм (0.43 - 0.48 мм)

Давление на выходе из сопла

20,0 МПа (прибл. 200 бар; 2901 p.s.i.)

Кисть/Валик

Рекомендуемый разбавитель

THINNER 91-92

Объем разбавителя

0 - 5%

ОЧИСТИТЕЛЬ

THINNER 90-53

SIGMAZINC™ 68 SP

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ

Укрывистость и толщина пленки	
ТСП	Теоретическая укрывистость
60 мкм (2,4 милс)	11,7 м ² /л (468 фт ² /галлон США)
100 мкм (4,0 милс)	7,0 м ² /л (281 фт ² /галлон США)

Интервал перекрытия для ТСП до 100 мкм (4.0 милс)						
Перекрытие ...	Интервал	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
последующим покрытием	Минимум	12 ч	6 ч	3 ч	2 ч	1 ч
	Максимум	3 мес.	3 мес.	3 мес.	3 мес.	3 мес.

Примечание:

- Цинкнаполненные грунты могут образовывать соли цинка на поверхности; желательно не подвергать их атмосферным воздействиям продолжительное время до перекрытия
- Перед перекрытием видимые загрязнения поверхности должны быть удалены водой под высоким давлением, легкой абразивноструйной или механической очисткой

Время отверждения для ТСП до 100 мкм (4.0 милс)			
Температура поверхности	Высыхание на отлип	Отверждение до транспортировки	Полное отверждение
0°C (32°F)	8 ч	10 ч	25 дн.
10°C (50°F)	6 ч	8 ч	20 дн.
15°C (59°F)	4 ч	5 ч	10 дн.
20°C (68°F)	3 ч	4 ч	7 дн.
30°C (86°F)	1,5 ч	2 ч	5 дн.

Примечание:

- Необходимо обеспечить достаточную вентиляцию во время нанесения и отверждения
- В случае нанесения при температуре воздуха или поверхности ниже +5°C, температура смешанного материала должна быть выше чем +10°C

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- Для краски и рекомендованного разбавителя см. ИНФОРМАЦИОННЫЕ ЛИСТЫ 1430, 1431 и соответствующие паспорта безопасности
- Данный продукт является материалом на основе органических растворителей, поэтому следует избегать вдыхания аэрозолей и паров, а также попадания жидкой краски в глаза или на открытые участки кожи.

SIGMAZINC™ 68 SP

ДОСТУПНОСТЬ ВО ВСЕМ МИРЕ

Компания PPG Protective and Marine Coatings всегда стремится к тому, чтобы ее продукция была представлена во всем мире в унифицированном виде. Однако иногда требуются незначительные модификации продукта для обеспечения соответствия региональным или национальным требованиям/особенностям. В таких случаях используются альтернативные технические описания продуктов.

ССЫЛКИ

- | | |
|---|--------------------------|
| • ПОЯСНЕНИЯ К ОПИСАНИЮ ПРОДУКТА | ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ 1411 |
| • ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ | ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ 1430 |
| • ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ В ЗАМКНУТЫХ ПРОСТРАНСТВАХ И ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ, ВЗРЫВООПАСНОСТЬ – ТОКСИЧНОСТЬ | ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ 1431 |
| • БЕЗОПАСНАЯ РАБОТА В ЗАМКНУТЫХ ПРОСТРАНСТВАХ | ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ 1433 |
| • УКАЗАНИЯ ПО ВЕНТИЛЯЦИИ | ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ 1434 |
| • ОЧИСТКА СТАЛИ И УДАЛЕНИЕ РЖАВЧИНЫ | ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ 1490 |

ГАРАНТИИ

Компания PPG гарантирует (i) свое право собственности на продукцию, (ii) что качество продукции на момент ее производства соответствует техническим условиям Компании PPG на такую продукцию и (iii) что продукция будет поставлена без правомочных претензий любой третьей стороны по поводу нарушения любого патента США, защищающего продукцию. КОМПАНИЯ PPG ПРЕДОСТАВЛЯЕТ ТОЛЬКО НАЗВАННЫЕ ГАРАНТИИ, А ОТ ВСЕХ ПРОЧИХ ПРЯМО ВЫРАЖЕННЫХ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫХ ГАРАНТИЙ, ОГОВАРИВАЕМЫХ ЗАКОНОМ ИЛИ ВОЗНИКАЮЩИХ В СООТВЕТСТВИИ С ЗАКОНОМ, ВСЛЕДСТВИЕ ОБЫЧНОЙ ПРАКТИКИ ДЕЛОВЫХ ОПЕРАЦИЙ ИЛИ ТОРГОВЫХ ОПЕРАЦИЙ, ВКЛЮЧАЯ КРОМЕ ВСЕГО ПРОЧЕГО, ЛЮБЫЕ ИНЫЕ ГАРАНТИИ СООТВЕТСТВИЯ ОПРЕДЕЛЕННОЙ ЦЕЛИ И ОПРЕДЕЛЕННОМУ НАЗНАЧЕНИЮ, КОМПАНИЯ PPG ОТКАЗЫВАЕТСЯ. Любая претензия по настоящей гарантии должна быть предъявлена Покупателем компании PPG в письменной форме в течение пяти (5) дней с момента выявления Покупателем заявляемого дефекта, однако ни при каких условиях не позднее, чем истекает соответствующий срок годности продукции при ее хранении, или не позднее одного года с даты поставки продукции Покупателю, в зависимости от того, что произошло ранее. Если Покупатель не уведомил компанию PPG о подобном несоответствии в том порядке, который изложен выше, Покупатель теряет право на возмещение по этой гарантии.

ОГРАНИЧЕНИЕ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

НИ ПРИ КАКИХ УСЛОВИЯХ КОМПАНИЯ PPG НЕ БУДЕТ НЕСТИ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ПО ЛЮБОЙ ЮРИДИЧЕСКОЙ КВАЛИФИКАЦИИ ВОЗМЕЩЕНИЯ (НЕЗАВИСИМО ОТ ТОГО, ИЗ ЧЕГО ВЫТЕКАЕТ ТАКАЯ КВАЛИФИКАЦИЯ – ИЗ НЕБРЕЖНОСТИ ЛЮБОГО РОДА, ОБЪЕКТИВНОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ИЛИ ИЗ НАРУШЕНИЯ ЗАКОНА) ЗА ЛЮБОЙ КОСВЕННЫЙ, ОСОБЫЙ, СЛУЧАЙНЫЙ ИЛИ ЗАКОНОМЕРНЫЙ УЩЕРБ, ЛЮБЫМ ОБРАЗОМ ЗАВИСЯЩИЙ ОТ, ВОЗНИКАЮЩИЙ ВСЛЕДСТВИЕ ИЛИ ПРОИСХОДЯЩИЙ В РЕЗУЛЬТАТЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРОДУКЦИИ ЛЮБЫМ ОБРАЗОМ. Информация, изложенная в настоящей памятке, предназначена только для общего ознакомления и основана на результатах лабораторных испытаний, которым, как считает компания PPG, можно доверять. В любое время, в порядке обобщения практического опыта и в связи с непрекращающимся усовершенствованием продукции компания PPG может внести изменения в приведенную здесь информацию. Все рекомендации и предложения, касающиеся использования продукции PPG, изложенные в технической документации или приводимые в ответах на конкретные запросы, или предлагаемые иным образом, основаны на данных, которые, по мнению компании PPG, являются достаточно надежными. Продукция и соответствующая информация предназначены для пользователей, обладающих необходимыми знаниями и опытом работы в промышленной отрасли. Конечный пользователь несет ответственность за то, чтобы определить пригодность продукции для использования в конкретных целях и считается, что Покупатель именно так и поступил, по своему усмотрению на свой риск. Компания PPG не контролирует качество или состояние субстрата, а также целый ряд факторов, оказывающих влияние на использование и применение продукции. Поэтому компания PPG не принимает на себя какую-либо ответственность за любого рода потерю, порчу или ущерб, возникшие в результате такого использования или вследствие ознакомления с данной информацией (если не существуют письменные соглашения, в которых заявлено об обратном). Возможные отклонения в условиях эксплуатации, изменения в порядке использования или экстраполяция данных могут быть причиной неудовлетворительных результатов. Настоящая памятка отменяет собой все предыдущие версии, и Покупатель несет ответственность за то, чтобы данная информация была в наличии до начала использования продукции. Актуальные памятки по всему спектру продукции – Защитные и морские покрытия (Protective & Marine Coatings) – обновляются на сайте www.ppgpmc.com. Версия памятки на английском языке является преваляющей по отношению к версиям, переведенным на другие языки.

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.



SIGMAGUARD™ 720

ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентное отверждаемое полиамидным аддуктом усиленное эпоксидное покрытие с высоким сухим остатком

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Покрытие для внутренних поверхностей резервуаров стойкое к воздействию широкого ряда химикатов
- Быстрый ввод в эксплуатацию
- Отверждается при низких температурах
- Легко поддается очистке

ЦВЕТ И УРОВЕНЬ БЛЕСКА

- Светло-зеленый, серый, белый
- Глянцевый

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИ 20°C (68°F)

Данные для смешанного продукта	
Количество компонентов	Два
Плотность	1,4 кг/л. (тест) (11,7 фунт/галлон США)
Сухой остаток по объему	78 ± 2%
Летучие Органические Соединения	макс. - ТЕСТ 163,0 г/кг. ТЕСТ (TEST Directive 1999/13/EC, SED) макс. 233,0 г/л (прибл. 1,9 фунт/галлон)
Рекомендуемая толщина сухой пленки	125 - 160 мкм (5,0 - 6,3 милс) в зависимости от спецификации
Теоретическая укрывистость	6,2 м ² /л для 125 мкм (250 фт ² /галлон США для 5,0 милс)
Высыхание на отлип	3 ч
Интервал перекрытия	Минимум: 8 ч Максимум: 28 дн.
Полное отверждение	См. время отверждения
Срок хранения	Основа: не менее 12 мес. при хранении в сухом и прохладном помещении Отвердитель: не менее 24 мес. при хранении в сухом и прохладном помещении

Примечание:

- См. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ - Расход и толщина пленки
- См. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ - Интервалы перекрытия
- См. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ - Время отверждения

SIGMAGUARD™ 720

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПОДГОТОВКЕ ПОВЕРХНОСТИ И УСЛОВИЯМ НАНЕСЕНИЯ

Требования к состоянию поверхности

- Сталь; абразивоструйная очистка до степени ISO - Sa 2½, профиль поверхности 40 – 70 мкм
- Предыдущий слой должен быть сухим и без каких-либо загрязнений
- При необходимости придать поверхности шероховатость

Требования для грузовых танков хранения сырой нефти нефтеналивных танкеров IMO-MSC.288(87)

- Сталь; ISO 8501-3:2006 степень P2, все края обработаны и закруглены с радиусом минимум 2 мм или обработаны тремя проходами шлифовального инструмента
- Сталь; очищенная абразивоструйным методом до ISO-Sa2½, профиль поверхности 30 – 75 мкм (1,2 – 3,0 милс)
- Степень запыленности "1" для размеров частиц пыли "3", "4" или "5", частицы пыли меньшей величины должны быть удалены с окрашиваемой поверхности, если они видны без увеличения (ISO 8502-3)

Температура поверхности и условия нанесения

- Температура поверхности во время нанесения и отверждения должна быть выше 5°C (41°F)
- Температура поверхности в процессе нанесения и сушки должна быть по крайней мере на 3°C (5°F) выше точки росы

СИСТЕМА ОКРАСКИ

Система для погружения в химические вещества в соответствии с последней версией листа химической стойкости

- SIGMAGUARD 720: 125 мкм
- SIGMAGUARD 720: 125 мкм

Система для грузовых танков нефтеналивных танкеров в соответствии с IMO resolution MSC.288(87).

- SIGMAGUARD 720: 160 мкм
- SIGMAGUARD 720: 160 мкм

ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Соотношение по объему: основа к отвердителю 75:25 (3:1)

- Температура ЛКМ после смешения основы и отвердителя должна быть выше 15°C (59°F), в противном случае для обеспечения рабочей вязкости может потребоваться добавление разбавителя
- Добавление чрезмерного количества разбавителя снижает тиксотропные свойства и замедляет процесс отверждения
- Разбавитель следует добавлять только после смешения компонентов

SIGMAGUARD™ 720

Время индукции

Перед использованием выдержите время индукции

Время индукции смешанного материала	
Температура смешанного материала	Время индукции
15 °C (59°F)	15 мин
20 °C (68°F)	10 мин
25 °C (77°F)	5 мин

Жизнеспособность

1,5 ч при 20°C (68°F)

ВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ

Рекомендуемый разбавитель

THINNER 91-92

Объем разбавителя

5 - 15% для нанесения в один слой при ТСП 125 мкм (5.0 mils)

Размер сопла

1.8 – 2.0 мм (прибл. 0.070 – 0.079 дюйм)

Давление на выходе из сопла

0,3 - 0,4 МПа(прибл. 3 - 4 бар; 44 - 58 p.s.i.)

БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ

Рекомендуемый разбавитель

THINNER 91-92

Объем разбавителя

0 - 10% для нанесения в один слой при ТСП 125 мкм (5.0 mils)

Размер сопла

Прибл. 0.021 – 0.027 дюйм (0.53 – 0.69 мм)

Давление на выходе из сопла

15,0 МПа (прибл. 150 бар; 2176 p.s.i.)

Кисть/Валик

- Только для полосового окрашивания и локального ремонта

SIGMAGUARD™ 720

ОЧИСТИТЕЛЬ

THINNER 90-53

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ

Укрывистость и толщина пленки	
ТСП	Теоретическая укрывистость
100 мкм (4,0 милс)	7,8 м ² /л (313 фт ² /галлон США)
125 мкм (5,0 милс)	6,2 м ² /л (250 фт ² /галлон США)
160 мкм (6,3 милс)	4,9 м ² /л (199 фт ² /галлон США)

Примечания: Максимальная ТСП при нанесении кистью: 100 мкм (4,0 милс)

Интервал перекрытия для ТСП до 125 мкм (5.0 милс)						
Перекрытие ...	Интервал	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Этим же материалом	Минимум	32 ч	24 ч	8 ч	4 ч	3 ч
	Максимум	28 дн.	28 дн.	28 дн.	14 дн.	7 дн.

Примечания: Поверхность должна быть сухой и свободной от каких-либо загрязнений

Время отверждения для ТСП до 125 мкм (5.0 милс)		
Температура поверхности	Минимальный интервал выдержки перед заливкой алифатических углеводородов, балластной воды и гидроиспытаний морской водой	Минимальный интервал отверждения до залива химикатов не попадающих под действие примечаний 4, 7, 8 или 11
5°C (41°F)	10 дн.	17 дн.
10°C (50°F)	7 дн.	14 дн.
15°C (59°F)	5 дн.	8 дн.
20°C (68°F)	3 дн.	5 дн.
30°C (86°F)	60 ч	4 дн.
40°C (104°F)	36 ч	3 дн.

Примечание:

- Минимальное время отверждения SIGMAGUARD 720 перед заливкой химикатов упомянутых в п.п. 4, 7, 8 и 11 – 3 мес.
- Подробную информацию по стойкости и комментарии по стойкости см. в последней версии Листа Стойкости Покровтий для внутренней поверхности резервуаров
- Необходимо обеспечить достаточную вентиляцию во время нанесения и отверждения (см. ИНФОРМАЦИОННЫЕ ЛИСТЫ 1433 и 1434)

SIGMAGUARD™ 720

Время отверждения для ТСП до 125 мкм (5.0 милс)

Температура поверхности	Высыхание на отлип
5°C (41°F)	7 ч - 8 ч
10°C (50°F)	5 ч - 6 ч
20°C (68°F)	2 ч - 3 ч

Жизнеспособность рабочей смеси (при рабочей вязкости)

Температура смешанного материала	Жизнеспособность
15°C (59°F)	3 ч
20°C (68°F)	1,5 ч
25°C (77°F)	1 ч
30°C (86°F)	30 мин

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- Для краски и рекомендованного разбавителя см. ИНФОРМАЦИОННЫЕ ЛИСТЫ 1430, 1431 и соответствующие паспорта безопасности
- Данный продукт является материалом на основе органических растворителей, поэтому следует избегать вдыхания аэрозолей и паров, а также попадания жидкой краски в глаза или на открытые участки кожи.

ДОСТУПНОСТЬ ВО ВСЕМ МИРЕ

Компания PPG Protective and Marine Coatings всегда стремится к тому, чтобы ее продукция была представлена во всем мире в унифицированном виде. Однако иногда требуются незначительные модификации продукта для обеспечения соответствия региональным или национальным требованиям/особенностям. В таких случаях используются альтернативные технические описания продуктов.

ССЫЛКИ

- | | |
|---|--------------------------|
| • ТАБЛИЦА ПЕРЕВОДОВ | ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ 1410 |
| • ПОЯСНЕНИЯ К ОПИСАНИЮ ПРОДУКТА | ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ 1411 |
| • ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ | ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ 1430 |
| • ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ В ЗАМКНУТЫХ ПРОСТРАНСТВАХ И ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ, ВЗРЫВООПАСНОСТЬ – ТОКСИЧНОСТЬ | ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ 1431 |
| • БЕЗОПАСНАЯ РАБОТА В ЗАМКНУТЫХ ПРОСТРАНСТВАХ | ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ 1433 |
| • УКАЗАНИЯ ПО ВЕНТИЛЯЦИИ | ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ 1434 |
| • ОЧИСТКА СТАЛИ И УДАЛЕНИЕ РЖАВЧИНЫ | ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ 1490 |
| • СПЕЦИФИКАЦИЯ НА МИНЕРАЛЬНЫЕ АБРАЗИВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ | ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ 1491 |
| • ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ – ТЕМПЕРАТУРА ПОВЕРХНОСТИ – ТЕМПЕРАТУРА ВОЗДУХА | ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ 1650 |

SIGMAGUARD™ 720

ГАРАНТИИ

Компания PPG гарантирует (i) свое право собственности на продукцию, (ii) что качество продукции на момент ее производства соответствует техническим условиям Компании PPG на такую продукцию и (iii) что продукция будет поставлена без правомочных претензий любой третьей стороны по поводу нарушения любого патента США, защищающего продукцию. КОМПАНИЯ PPG ПРЕДОСТАВЛЯЕТ ТОЛЬКО НАЗВАННЫЕ ГАРАНТИИ, А ОТ ВСЕХ ПРОЧИХ ПРЯМО ВЫРАЖЕННЫХ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫХ ГАРАНТИЙ, ОГОВОРИВАЕМЫХ ЗАКОНОМ ИЛИ ВОЗНИКАЮЩИХ В СООТВЕТСТВИИ С ЗАКОНОМ, ВСЛЕДСТВИЕ ОБЫЧНОЙ ПРАКТИКИ ДЕЛОВЫХ ОПЕРАЦИЙ ИЛИ ТОРГОВЫХ ОПЕРАЦИЙ, ВКЛЮЧАЯ КРОМЕ ВСЕГО ПРОЧЕГО, ЛЮБЫЕ ИНЫЕ ГАРАНТИИ СООТВЕТСТВИЯ ОПРЕДЕЛЕННОЙ ЦЕЛИ И ОПРЕДЕЛЕННОМУ НАЗНАЧЕНИЮ, КОМПАНИЯ PPG ОТКАЗЫВАЕТСЯ. Любая претензия по настоящей гарантии должна быть предъявлена Покупателем компании PPG в письменной форме в течение пяти (5) дней с момента выявления Покупателем заявляемого дефекта, однако ни при каких условиях не позднее, чем истекает соответствующий срок годности продукции при ее хранении, или не позднее одного года с даты поставки продукции Покупателю, в зависимости от того, что произошло ранее. Если Покупатель не уведомил компанию PPG о подобном несоответствии в том порядке, который изложен выше, Покупатель теряет право на возмещение по этой гарантии.

ОГРАНИЧЕНИЕ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

НИ ПРИ КАКИХ УСЛОВИЯХ КОМПАНИЯ PPG НЕ БУДЕТ НЕСТИ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ПО ЛЮБОЙ ЮРИДИЧЕСКОЙ КВАЛИФИКАЦИИ ВОЗМЕЩЕНИЯ (НЕЗАВИСИМО ОТ ТОГО, ИЗ ЧЕГО ВЫТЕКАЕТ ТАКАЯ КВАЛИФИКАЦИЯ - ИЗ НЕБРЕЖНОСТИ ЛЮБОГО РОДА, ОБЪЕКТИВНОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ИЛИ ИЗ НАРУШЕНИЯ ЗАКОНА) ЗА ЛЮБОЙ КОСВЕННЫЙ, ОСОБЫЙ, СЛУЧАЙНЫЙ ИЛИ ЗАКОНОМЕРНЫЙ УЩЕРБ, ЛЮБЫМ ОБРАЗОМ ЗАВИСЯЩИЙ ОТ, ВОЗНИКАЮЩИЙ ВСЛЕДСТВИЕ ИЛИ ПРОИСХОДЯЩИЙ В РЕЗУЛЬТАТЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРОДУКЦИИ ЛЮБЫМ ОБРАЗОМ. Информация, изложенная в настоящей памятке, предназначена только для общего ознакомления и основана на результатах лабораторных испытаний, которым, как считает компания PPG, можно доверять. В любое время, в порядке обобщения практического опыта и в связи с непрекращающимся усовершенствованием продукции компания PPG может внести изменения в приведенную здесь информацию. Все рекомендации и предложения, касающиеся использования продукции PPG, изложенные в технической документации или приводимые в ответах на конкретные запросы, или предлагаемые иным образом, основаны на данных, которые, по мнению компании PPG, являются достаточно надежными. Продукция и соответствующая информация предназначены для пользователей, обладающих необходимыми знаниями и опытом работы в промышленной отрасли. Конечный пользователь несет ответственность за то, чтобы определить пригодность продукции для использования в конкретных целях и считается, что Покупатель именно так и поступил, по своему усмотрению на свой риск. Компания PPG не контролирует качество или состояние субстрата, а также целый ряд факторов, оказывающих влияние на использование и применение продукции. Поэтому компания PPG не принимает на себя какую-либо ответственность за любого рода потерю, порчу или ущерб, возникшие в результате такого использования или вследствие ознакомления с данной информацией (если не существуют письменные соглашения, в которых заявлено об обратном). Возможные отклонения в условиях эксплуатации, изменения в порядке использования или экстраполяция данных могут быть причиной неудовлетворительных результатов. Настоящая памятка отменяет собой все предыдущие версии, и Покупатель несет ответственность за то, чтобы данная информация была в наличии до начала использования продукции. Актуальные памятки по всему спектру продукции - Защитные и морские покрытия (Protective & Marine Coatings) - обновляются на сайте www.ppgprtc.com. Версия памятки на английском языке является превалярующей по отношению к версиям, переведенным на другие языки.

