



**Technologies**



**Adhesive  
Technologies**

**АКТ  
ИСПЫТАНИЙ**

образцов систем ограждений



(производитель ООО «Системы ограждений»),  
обработанного по технологии «НАНО КЕРАМИКА» фирмы Хенкель  
**в камере солевого тумана (1000 часов)**  
в соответствии с EN ISO 9227

**Стадии обработки:**

- слабощелочное обезжиривание (продукт Novaspray 6706);
- промывка технической водой;
- промывка деминерализованной водой;
- конверсия с применением продукта Bonderite NT1;
- промывка деминерализованной водой;
- сушка при 1000 С;
- порошковая окраска полиэфирной краской;
- полимеризация.

**Цель испытаний:** Измерение минимального и максимального значения нанесенного поверхности ущерба ржавчиной, за исключением выпадающих значений (из-за пузырей или дефектов субстрата)

**Заключение:** В течение 1000 часов видимых признаков коррозии, отслоение краски не наблюдается. В местах повреждения ЛКП распространения коррозии под краской отсутствует.



Руководитель отдела подготовки  
и обработки поверхности металлов

К.В. Кублицкий



**Adhesive  
Technologies**



**Technologies**

**Испытания образцов  
систем ограждений**



**FENSYS®**

СОВРЕМЕННЫЕ СИСТЕМЫ ОГРАЖДЕНИЙ

**(производитель ООО «Системы ограждений»)  
в камере солевого тумана  
в соответствии с EN ISO 9227  
(1000 часов)**

**Руководитель отдела подготовки и  
обработки поверхности металлов**



**К.В. Кублицкий**



**Adhesive  
Technologies**

**Испытания в камере солевого тумана  
в соответствии с EN ISO 9227**



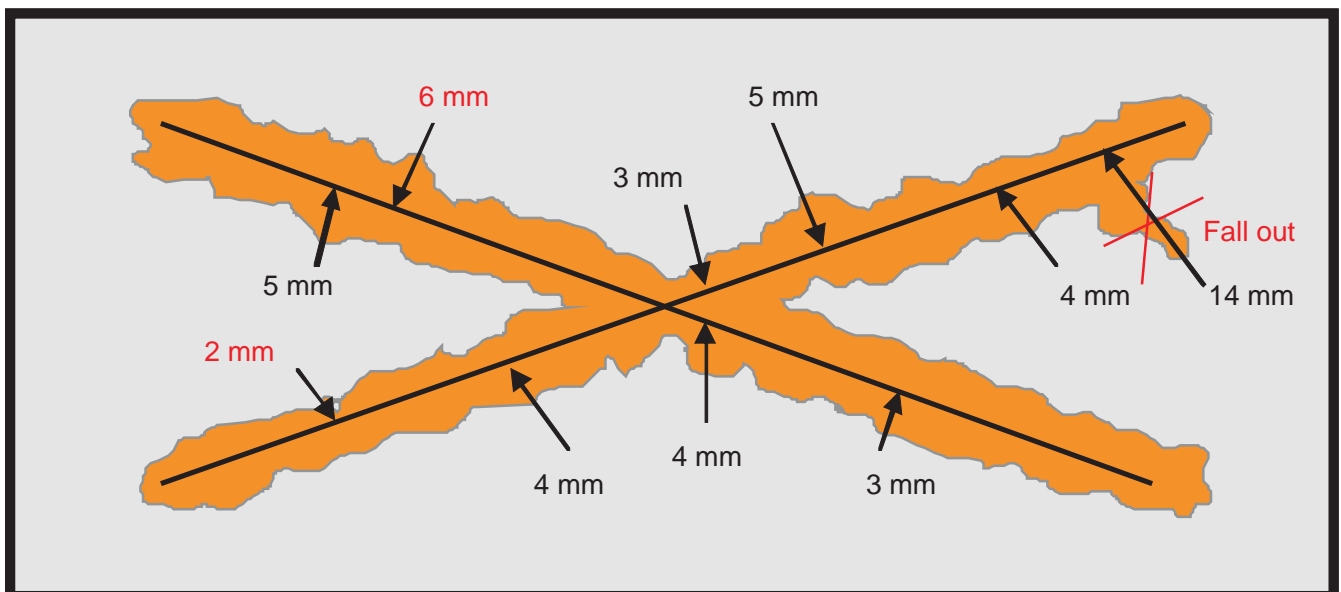


**Adhesive  
Technologies**

## **Информация по интерпретации конечных результатов**

Измеряются минимальное и максимальное значения нанесенного поверхности ущерба ржавчиной, за исключением выпадающих значений (из-за пузырей или дефектов субстрата)

Значение записывается как “± мм”



**Расползание от  
отметки  
± 2-6 мм**



**Adhesive  
Technologies**

## **Испытания в камере солевого тумана в соответствии с EN ISO 9227**

Для испытаний компанией ООО «Системы ограждений» предоставлены следующие образцы:

Фрагменты систем ограждений  **FENSYS**<sup>®</sup>  
СОВРЕМЕННЫЕ СИСТЕМЫ ОГРАЖДЕНИЙ

### **Технология обработки поверхности:**

Изделия обрабатывались по технологии  
«НАНО КЕРАМИКА» фирмы Хенкель.

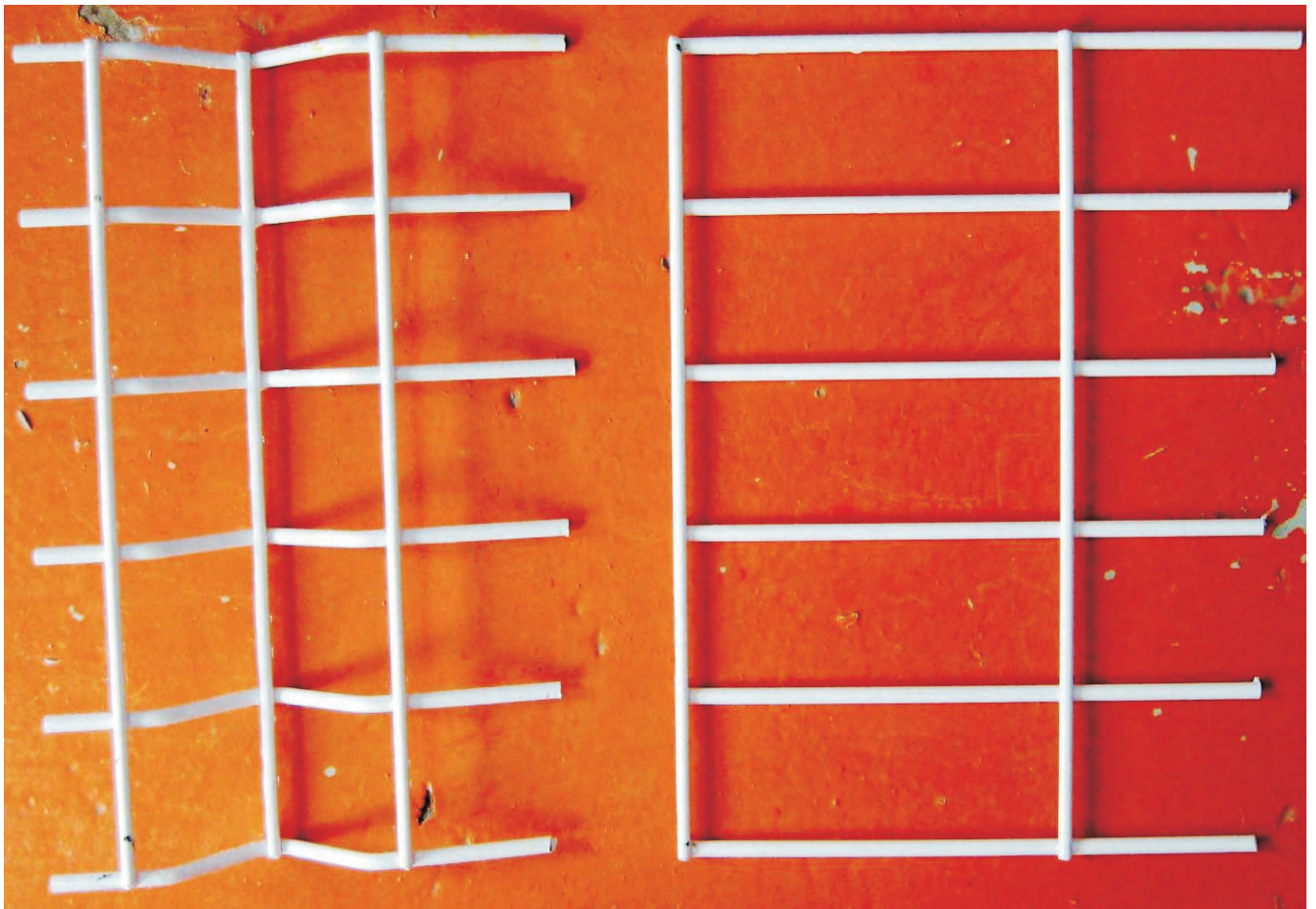
### **Стадии обработки:**

- 1 Слабощелочное обезжиривание (продукт Novaspray 6706);
- 2 Промывка технической водой;
- 3 Промывка деминерализованной водой;
- 4 Конверсия с применением продукта Bonderite NT1;
- 5 Промывка деминерализованной водой;
- 6 Сушка при 1000 С;
- 7 Порошковая окраска полиэфирной краской;
- 8 Полимеризация.



**Adhesive  
Technologies**

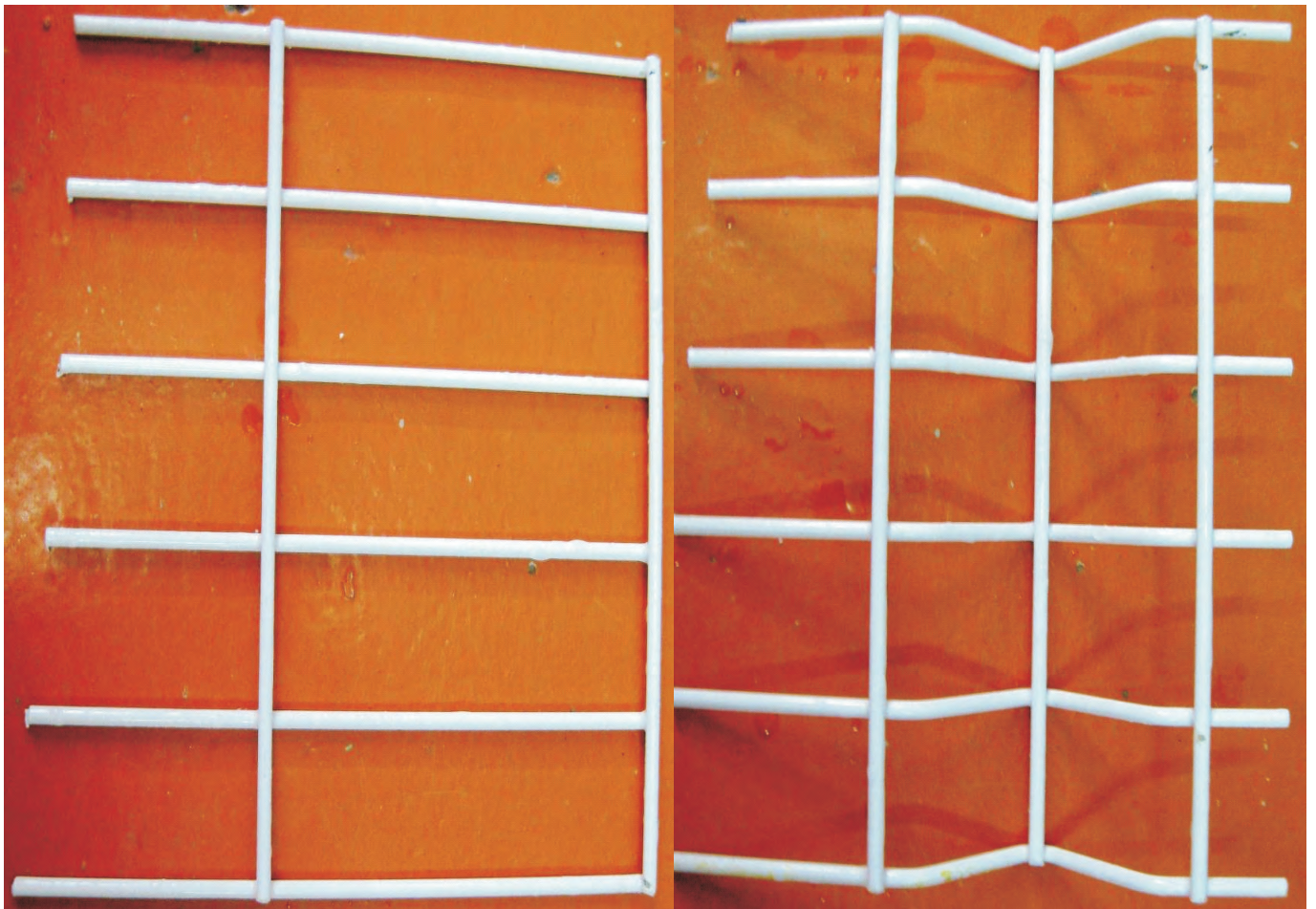
**Результаты после 200 часов**





**Adhesive  
Technologies**

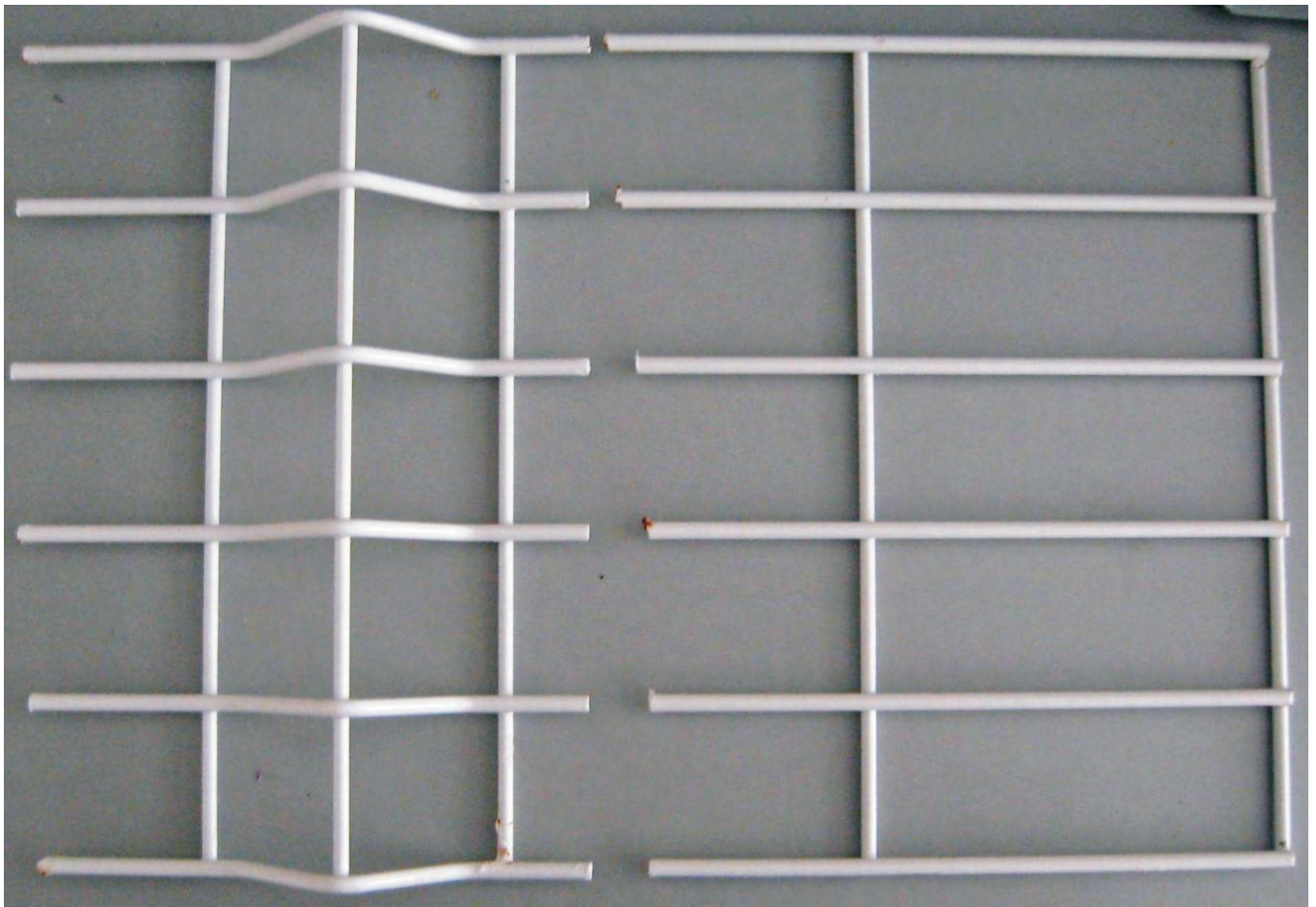
**Результаты после 600 часов**





**Adhesive  
Technologies**

## **Результаты после 1000 часов**



### **Выводы:**

В течение 1000 часов видимых признаков коррозии, отслоение краски не наблюдается. В местах повреждения ЛКП распространения коррозии под краской отсутствует.