

ТЕДИЦИН

ПОРОШКОВАЯ СМЕСЬ для термодиффузионного цинкования
ТУ 1721 - 024 - 12288779 - 2006



Описание

Трехкомпонентная порошковая смесь для термодиффузионного цинкования ТЕДИЦИН: компонент А – инертный тугоплавкий материал (шлифпорошок), компонент В – цинковый порошок, компонент С – активирующий состав.

Назначение и область применения

Порошковая смесь ТЕДИЦИН предназначена для нанесения антикоррозионного цинкового покрытия на крепежные и другие изделия из углеродистой и низколегированной стали, а так же из чугуна методом термодиффузионного цинкования.

Сертификация, испытания

Санитарно-эпидемиологическое заключение № 66.01.40.172.П.004365.12.07 от 27.12.2007.

Технические характеристики

Наименование показателя	Значение/интервал значений показателя		
	Компонент А	Компонент В	Компонент С
Массовая доля влаги, %, не более	0,1	-	0,1
Внешний вид	-	Порошок серого цвета без посторонних включений	-
Массовая доля цинка металлического, %, не менее	-	94	-

Рекомендации по применению

Компонент А используется в 10 - 15 циклах работы установки (в зависимости от качества подготовки поверхности изделий перед цинкованием) после чего, при появлении признаков ухудшения качества покрытия, подлежит утилизации без каких-либо ограничений. Компоненты В и С добавляются при каждом цикле цинкования.

Количество компонента В определяется по площади поверхности загружаемых деталей и рассчитывается по формуле:

$$mZn = 7 \text{ гр/м}^2 \cdot \text{мкм} \cdot F \cdot m \cdot d,$$

где mZn – расходная норма цинка (г);

F – удельная поверхность одной детали (м²/кг);

m – масса всех загруженных деталей (кг);

d – толщина диффузионного цинкового покрытия (мкм).

Если вычисление общей площади поверхности детали затруднительно, то масса компонента В берется из расчета ориентировочно **0,4-0,8 г на 1 кг** изделий для получения покрытия толщиной **1 мкм**, а при последующих загрузках корректируется в зависимости от полученной толщины покрытия. В среднем, для образования покрытия толщиной 1 мкм на площади изделий **1 м²** необходимо **7 г** компонента В.

Компонент А загружается в количестве в **5 раз** большем, чем масса компонента В.

Компонент С загружается в количестве от **10 % до 20 %** от массы компонента В.

Упаковка и хранение

Компонент А упакован в полипропиленовые мешки по 50 кг.

Компонент В упакован в полиэтиленовые пакеты по 25 кг, пакеты упакованы в металлические ведра.

Компонент С упакован в полиэтиленовые пакеты по 15 кг, пакеты упакованы в металлические ведра.

Транспортирование порошковой смеси необходимо осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 12601-76.

Порошковая смесь должна храниться в герметично закрытой таре изготовителя в закрытых сухих, хорошо проветриваемых складских помещениях на деревянных поддонах (паллетах) при отсутствии горючих веществ, кислот, щелочей и других агрессивных веществ. Не допускается штабелировать мешки с компонентом А в вертикальном положении.

Гарантийный срок хранения – 6 месяцев со дня изготовления.

Меры безопасности

Безопасность работ, связанных с производством, испытанием и применением порошковой смеси, - по ГОСТ 12.3.002-75.



ЗАО Научно-производственный холдинг «ВМП»
Екатеринбург, 620016, ул. Амундсена, 105, тел./ф.: (343) 267-94-31; 266-09-15; office@fmp.ru; www.coldzinc.ru
Москва, тел./факс: (495) 411-65-03; 411-65-04; e-mail: svx@fmp.ru
Санкт-Петербург, тел./факс: (812) 449-48-00; e-mail: spb@fmp.ru
Воронеж, тел. (4732) 20-55-98; e-mail: zamet@comch.ru
Новосибирск, тел. (383) 205-07-00; e-mail: alex@stroy-nsk.ru