

ИНСТРУКЦИЯ

1 Область применения

- 1.1 Настоящая инструкция описывает порядок входного контроля паст Полимер «О», «U», «P», «L», «S», «G».
- 1.2 Настоящая инструкция предназначена для работников, осуществляющих входной контроль колеровочных паст Полимер.

2 Нормативные ссылки

В настоящей инструкции использованы ссылки на следующие нормативные документы:

- ГОСТ 31973 (ISO 1524, MOD) «Материалы лакокрасочные. Метод определения степени перетира»;
- ГОСТ 31992.1 (ISO 2811-1) «Материалы лакокрасочные. Метод определения плотности. Часть 1. Пикнометрический метод»;
- ГОСТ 9980.2 «Материалы лакокрасочные и сырье для них. Отбор проб, контроль и подготовка образцов для испытаний»;
- ГОСТ 25271 (ISO 2555) «Пластмассы. Смолы жидкие, эмульсии или дисперсии. Определение кажущейся вязкости по Брукфильду»;
- ТУ 2463-002-49630959 «Колеровочные пасты «Полимер-G»»;
- ТУ 2463-010-49630959 «Колеровочные пасты «Полимер»».

Примечание. При пользовании настоящим документом рекомендуется применять только те ссылочные стандарты, которые являются действующими на текущий момент. Данную информацию можно получить из соответствующих указателей стандартов. При этом также целесообразно учесть информацию о наличии изменений, внесенных в ссылочные стандарты. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

- Методика входного контроля – проверка продукции по нормируемым показателям.
- Выкрас – конечное изделие после нанесения заколерованного материала на картон аппликатором и высушивания.
- Объемный образец – конечное изделие после нанесения заколерованного материала в форму и полного отверждения.
- Кажущаяся вязкость – показатель сопротивления измеряемой среды вращению шпинделя. Единица измерения – сантипуаз (сПз).
- Плотность – отношение массы вещества к занимаемому им объему.
- Степень перетира – показатель, характеризующий размер самых крупных твердых частиц в пигментированных лакокрасочных материалах, диспергированных пигментах и наполнителях.
- Эталон - колеровочная паста определенного цвета и партии, с которой производится сравнение всех новых паст того же цвета и наименования.

4 Обозначения и сокращения

- ГОСТ – государственный стандарт;
- ТИВН – технологическая инструкция внешняя;
- ТУ – технические условия;

- ГП – готовая продукция;
- НД – нормативная документация;
- TDS – технические характеристики;
- ISO – международная организация стандартизации.

5 Ответственность

- 5.1** Ответственность за функционирование данной инструкции несет ООО «Новый дом».
- 5.2** Ответственность за достоверность и правильность определения технических показателей качества ГП на стадии выходного контроля несет ООО «Новый дом».
- 5.3** Ответственность за достоверность и правильность определения технических показателей качества ГП на стадии входного контроля несет клиент.
- 5.4** Ответственность за выпуск качественной продукции, соответствующей нормам ТУ 2463-002-49630959 и ТУ 2463-010-49630959, несет ООО «Новый дом».

6 Средства измерения, вспомогательные устройства, реактивы и материалы

6.1 Средства измерения (подлежат ежегодной поверке)

- Гриндометр «Клин», состоящий из измерительной плиты с клинообразным пазом, параллельным ее продольной оси и скребка по ГОСТ 31973;
- Вискозиметр Брукфильда «RVDV-II+PRO» или другой вискозиметр с такими же диапазоном измерения и точностью;
- Пикнометр металлический объемом 100 см³ по ГОСТ 31992.1.

6.2 Реактивы и материалы

- Пасты колеровочные Полимер-G по ТУ 2463-002-49630959;
- Пасты колеровочные Полимер по ТУ 2463-010-49630959.

7 Основные положения

7.1 Отбор проб, контроль и подготовка образцов для испытаний

Отбор проб осуществляется согласно ГОСТ 9980.2. При входном контроле паст Полимер перед каждым анализом проводится тщательное перемешивание пробы.

7.2 Визуальная оценка внешнего вида паст Полимер

Провести визуальную оценку соответствия пасты Полимер по внешнему виду. Паста должна соответствовать значению — вязкая окрашенная непрозрачная масса соответствующего цвета.

7.3 Определение степени перетира паст Полимер

Степень перетира паст определяется согласно ГОСТ 31973 (п. 6.6) методом определения по частицам. Степень перетира должна соответствовать ТУ 2463-002-49630959, ТУ 2463-010-49630959 и не превышать значений, приведенных в TDS.

7.4 Определение вязкости паст Полимер

Определение вязкости паст проводится согласно ГОСТ 25271 (ISO 2555). Вязкость паст по Брукфильду должна соответствовать интервалу значений, приведенных в ТУ 2463-020-49630959, ТУ 2463-010-49630959 и не превышать интервал значений, указанных в TDS.

7.5 Изготовление выкрасов и объемных образцов паст Полимер

7.5.1 Изготовление выкрасов и/или объемных образцов производится только при наличии согласованного эталона и согласованной совместной методики контроля паст Полимер.

7.5.2 Изготовление выкраса и/или объемного образца эталона производится одновременно с изготовлением выкраса и/или объемного образца, заколерованного анализируемой пастой.

7.5.3 Более ранние партии паст Полимер, не содержащие обозначение «Эталон», эталоном не являются.

7.6 Определение плотности паст Полимер

Определение плотности паст Полимер проводится согласно ГОСТ 31992.1. Значения плотности должны соответствовать интервалу значений, приведенных в TDS.