Испытательная лаборатория «Тест-контроль»
Аттестат РОСС RU.31578.04ОЛН0.ИЛ36
Срок действия с 14.03.2024 года по 13.03.2027 года
Адрес: 141270, Московская область, Пушкинский городской округ, рп. Софрино, улица Патриарха Пимена, 3Б

Утверждаю:
Начальник лаборатории
А.Ф. Шишкин
17.06.2025 года

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ
№ 007/Н-17/06/25-а от 17.06.2025 года

Заказчик испытаний, адрес заказчика[1]	Общество с ограниченной ответственностью «ПК МКТ». . Адрес: 141407, Московская обл., г. Химки, Нагорное шоссе, д. 2, корп. 9А, оф. 302.
Наименование объекта испытаний[1]	Соединители ВСО, ВСД, БС, ПС; подвесы и системы крепления БФ, ННК, УФ, ВФ, ОМБС, ОМЛБС, ОМСБС; кронштейны, профили и стойки ОМ, ОМЛ, ОМС, НК, КОП,НКУ, КО, ОК, ННС, ППД, ПЛ, КП, СП, ПО, ПД, ПУ, ПДУ, ПС27, ПС30, ПСД27, ПСД30, ПП27, ПП30; страт-профиль 41х41,41х21 (СП);страт-профиль двойной 41х41,41х21 (СПД);страт-профиль 41х62, 41х82 (СП);страт-консоль 41х41,41х21 (СК); страт-консоль двойная 41х41,41х21 (СКД);страт-консоль 41х62 и 41х82 (СК); страт-стойка 41х41,41х21(СС);страт-стойка двойная 41х41(ССД); страт-стойка 41х62, 41х82 (СС);страт-монтажные элементы кабеленесущих систем МКТ. Все изделия в исполнении ТДЦ (термодиффузионное цинкование).
Изготовитель[1]	Общество с ограниченной ответственностью «ПК МКТ». Адрес: 141407, Московская обл., г. Химки, Нагорное шоссе, д. 2, корп. 9А, оф. 302.
План (метод) отбора образцов[1]	Отбор образцов произведен в соответствии с ГОСТ Р 58972-2020, акт отбора образцов № 007/Н-17/06/25-а
Идентификационный номер образца	№ 007/Н-17/06/25-а
Испытания проведены на соответствие требованиям	ГОСТ Р 9.316-2006 «Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия термодиффузионные цинковые. Общие требования и методы контроля» ГОСТ 9.308-85 «Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы ускоренных коррозионных испытаний» ГОСТ 9.311-2021 «Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Метод оценки коррозионных поражений» ГОСТ 9.107-2023 "Единая система защиты от коррозии и старения. Коррозионная агрессивность атмосферы. Основные положения"

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Инженер-испытатель: П.С. Попов

Сущность метода испытания при воздействии нейтрального соляного тумана заключается в ускорении коррозионного процесса повышением температуры окружающей среды и введение в атмосферу раствора хлористого натрия

Камера соляного Т=тумана обеспечивала непрерывное распыление раствора хлористого натрия(NaCI) с концентрацией (50±5) г/дм³ при температуре (35)°С, pH=7,02, дисперсность тумана 1-10 мкм. Средняя ско-

[1] Информация предоставлена заказчиком

рость сбора раствора в каждый сборник для горизонтальной собирающей площади 80 см² измерялась каждые 24 часа и составила (1,5±0,5) мл/час, для приготовления раствора использовали натрий хлористый (NaCI)

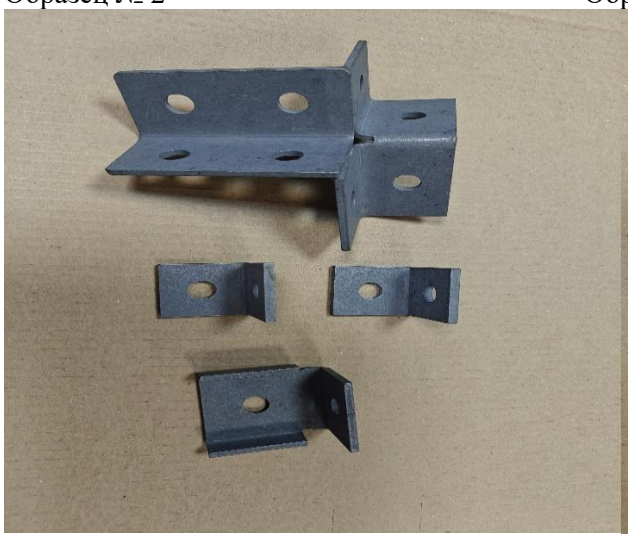
Испытания проводили при непрерывном распылении солевого раствора в течении 1500 часов.

Образцы (фотографии ДО испытаний):

1 - ННС200-ТДЦ, **2** - Страт-монтажные элементы (ПУ2-ТДЦ,С3-ТДЦ, РС6355-ТДЦ, **3** - СК4120-ТДЦ, **4** - СК2130-ТДЦ, **5** - НКУ300-ТДЦ, **6** - ОМ200-ТДЦ, **7** - ОМС100-ТДЦ

Образец №1

Образец № 2



Образец № 3

Образец № 4

Образец № 5

Образец № 6

Образец № 7

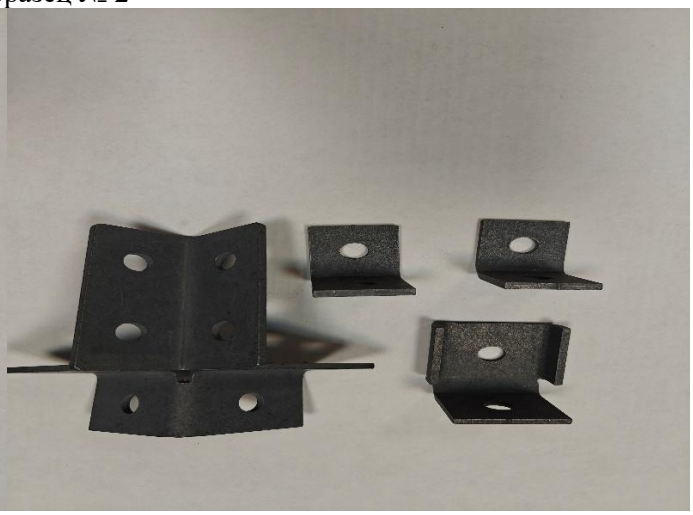
Проведено 1500 часов испытаний в камере соляного туманна.
В процессе испытаний периодически производили визуальный осмотр образцов – фрагментов, не повреждая испытуемых поверхностей покрытия. Образцы в течении осмотра не должны полностью высыхать. Время осмотра не превышало 30 минут каждые 24 часа. По окончании 1500 часов испытаний испытуемые образцы – фрагменты извлекли из камеры и промыли чистой водой для удаления остатков солевого раствора с их поверхности. После этого сразу же исследовали испытуемые поверхности покрытий на наличие признаков разрушении.
После 1500 часов испытаний на лицевых поверхностях образцов – разрушений не выявлено.
На образцах имеются следы белого налета.
Значение распространения коррозии цинка от надреза (М) вычисляли по формуле:
M=(C-W)/2,
Где С – максимальная ширина коррозии, в мм,
W – первоначальная ширина надреза (царапины), в мм (0,5 мм).

Образцы (фотографии ПОСЛЕ испытаний):

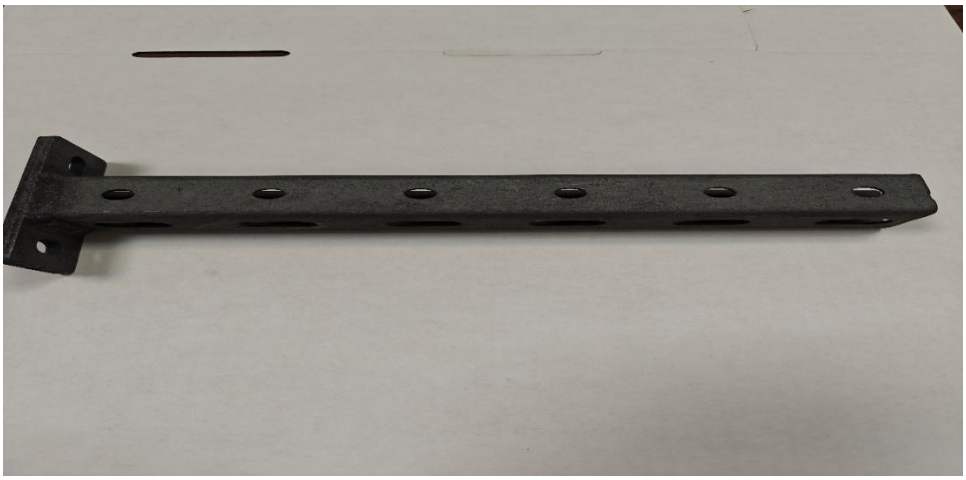
1 - ННС200-ТДЦ, **2** - Страт-монтажные элементы (ПУ2-ТДЦ,С3-ТДЦ, РС6355-ТДЦ, **3** - СК4120-ТДЦ, **4** - СК2130-ТДЦ, **5** - НКУ300-ТДЦ, **6** - ОМ200-ТДЦ, **7** - ОМС100-ТДЦ

Образец № 1

Образец № 2



Образец № 3



Образец № 4

Образец № 5

Образец № 6

Образец №7

Заключение:

Коррозионная стойкость к воздействию нейтрального соляного тумана:
- соединителей ВСО, ВСД, БС, ПС;
- подвесов и систем крепления БФ, ННК, УФ, ВФ, ОМБС, ОМЛБС, ОМСБС;
- кронштейнов, профилей и стоек ОМ, ОМЛ, ОМС, НК, КОП,НКУ, КО, ОК, ННС, ППД, ПЛ, КП, СП, ПО, ПД, ПУ, ПДУ, ПС27, ПС30, ПСД27, ПСД30, ПП27, ПП30;
- страт-профилей 41х41,41х21 (СП);
- страт-профилей двойных 41х41,41х21 (СПД);
- страт-профилей 41х62, 41х82 (СП);
- страт-консолей 41х41,41х21 (СК);
- страт-консолей двойных 41х41,41х21 (СКД);
- страт-консолей 41х62 и 41х82 (СК);
- страт-стоек 41х41,41х21(СС);
- страт-стоек двойных 41х41(ССД);
- страт-стоек 41х62, 41х82 (СС);
- страт-монтажных элементов кабеленесущих систем МКТ;

Составляет 1500 часов
Все изделия в исполнении ТДЦ (термодиффузионное цинкование).
Изделия защищены от коррозии при эксплуатации в условиях слабо-, средне- и сильноагрессивных сред в соответствии с ГОСТ 9.107-2023.

Примечания:
1. Протокол испытаний распространяется только на образцы, прошедшие испытания. Результаты испытаний относятся к предоставленным Заказчиком образцам.
2. Протокол испытаний не может быть частично воспроизведен без письменного разрешения испытательной лаборатории.
3. Методики проведения испытаний включены в Перечень стандартов, содержащих правила и методы исследований (испытаний) и измерений, в том числе правила отбора образцов, необходимые для применения и исполнения требований технических регламентов.

ОКОНЧАНИЕ ПРОТОКОЛА ИСПЫТАНИЙ