

## Отчет

**Работу выполнил:**

Галкин Р. В. – Руководитель проекта цинк-ламельных покрытий  
ООО «Химсинтез»

**Цель:** исследовать стойкость к красной коррозии деталей  
ООО «АнтикорТех», покрытых 2 слоями базы Нетокс Zn LF производства  
ООО «Химсинтез».

**Ход работы:**

На предприятии ООО «АнтикорТех» двумя слоями Нетокс Zn LF были  
покрыты детали следующих серий:

- 1) Серия 1 – Болты M12x30 (DIN 933) 2 штуки;
- 2) Серия 1 – Болты M10x30 (DIN 933) 2 штуки.

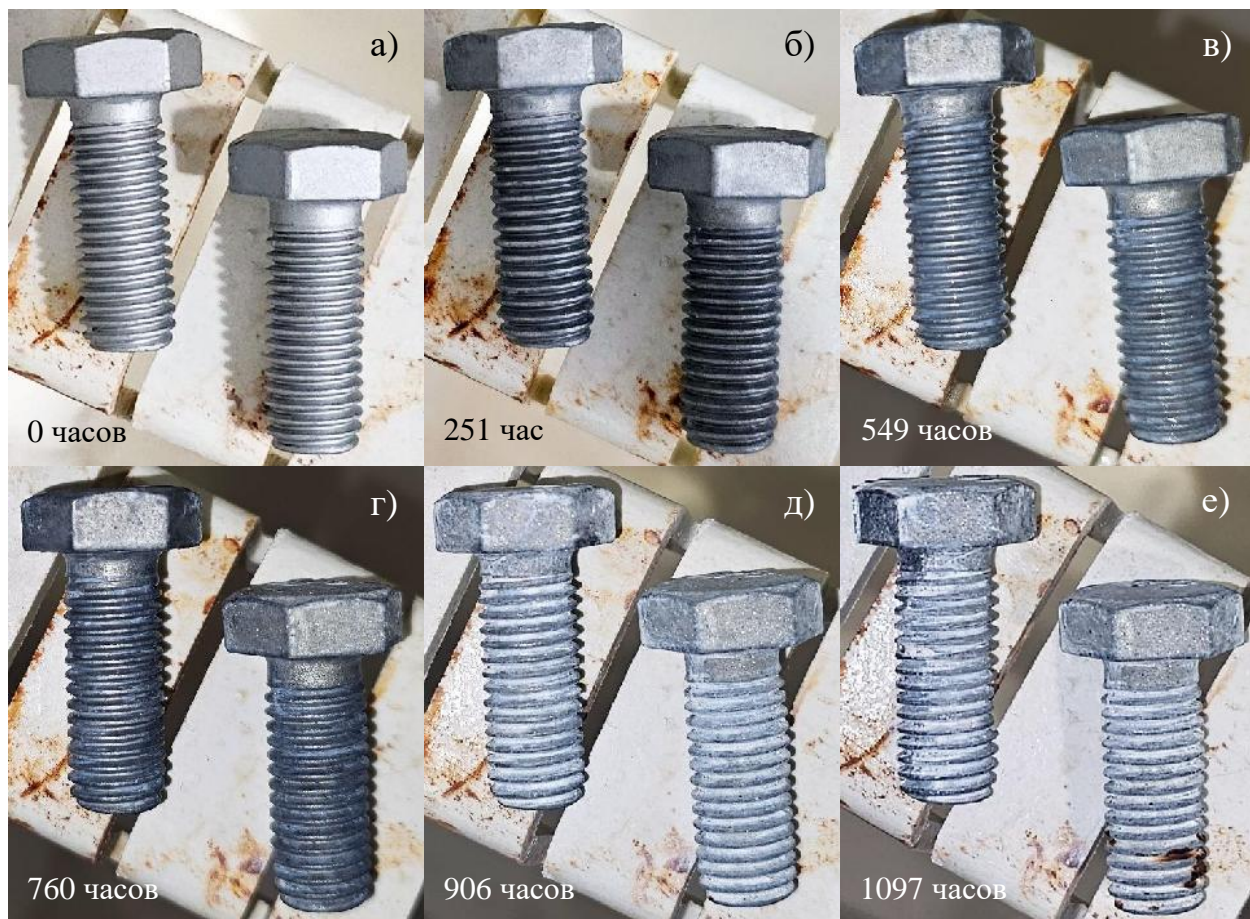
Вышеперечисленные серии деталей были помещены в камеру солевого тумана  
(5% NaCl) предприятия ООО «Химсинтез» и были испытаны на время до  
красной коррозии согласно ГОСТ 9.308-85 при температуре 35 °С. Результаты  
представлены в таблице 1. Внешний вид деталей показан на рис. 1–2.

**Таблица 1.** Результаты коррозионных испытаний деталей ООО «АнтикорТех»

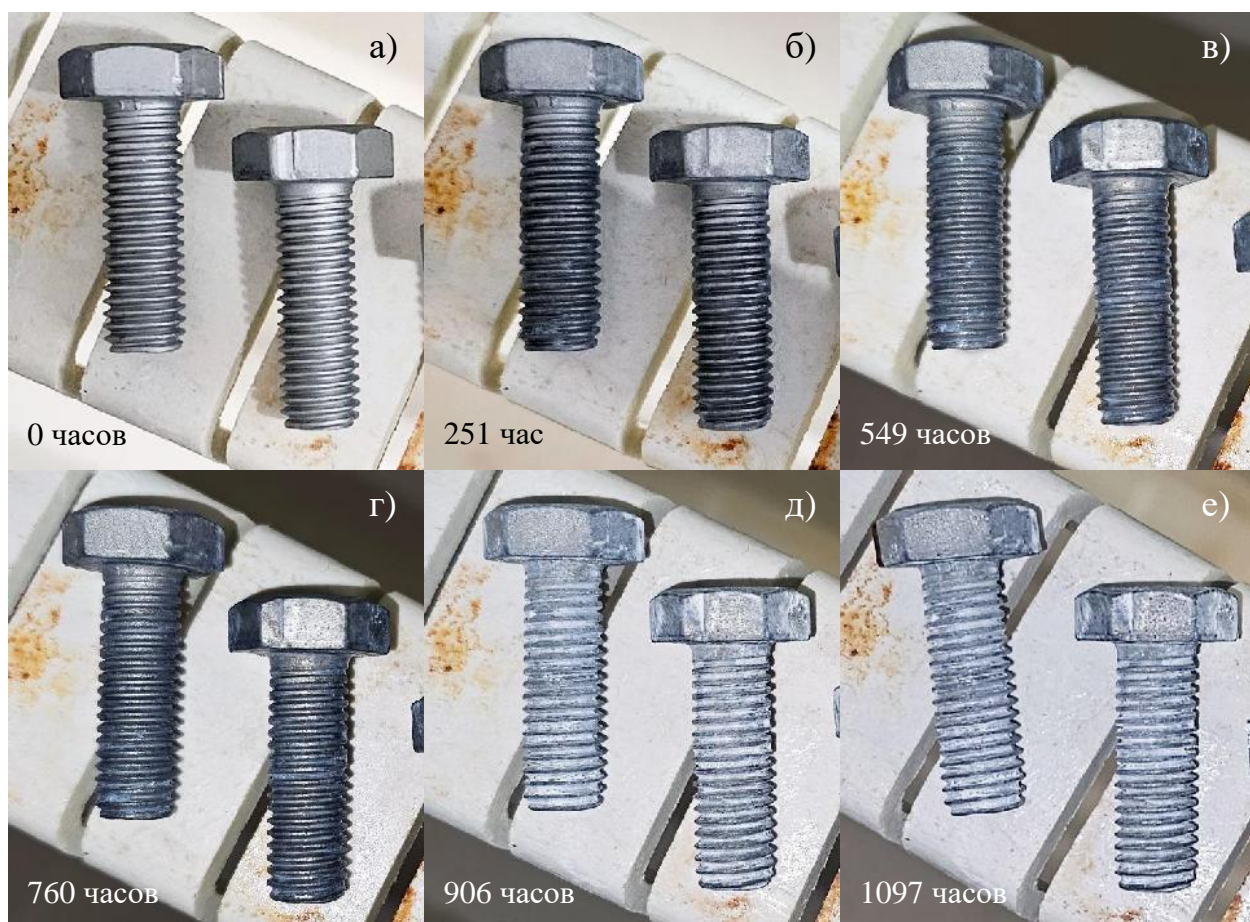
№ серии	Описание	Результаты испытаний	
		№ детали	
1	Болты M12x30 DIN 933	1	2
		Время до кр. корр., часы	906 более 1000
2	Болты M10x30 DIN 933	1	2
		Время до кр. корр., часы	более 1000 более 1000

**Выводы:**

- 1) Коррозионная стойкость в камере солевого тумана болтов M12x30  
(DIN 933) ООО «АнтикорТех», покрытых 2 слоями базы Нетокс Zn LF  
производства ООО «Химсинтез» составила более 900 часов.
- 2) Коррозионная стойкость в камере солевого тумана болтов M10x30  
(DIN 933) ООО «АнтикорТех», покрытых 2 слоями базы Нетокс Zn LF  
производства ООО «Химсинтез» составила более 1000 часов.



**Рис 1.** Внешний вид деталей Серии 1 после экспозиции в камере солевого тумана в течение: а) 0 часов; б) 251 час; в) 549 часов; г) 760 часов; д) 906 часов; е) 1097 часов.



**Рис 2.** Внешний вид деталей Серии 1 после экспозиции в камере солевого тумана в течение: а) 0 часов; б) 251 час; в) 549 часов; г) 760 часов; д) 906 часов; е) 1097 часов.