



**АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«СРЕДНЕ-НЕВСКИЙ СУДОСТРОИТЕЛЬНЫЙ
ЗАВОД»**

196643, Санкт-Петербург, п. Понтонный, ул. Заводская, 10.
(812) 648-32-65, 648-30-50; факс (812) 648-30-70
office@snsz.ru, www.snsz.ru

ОТЧЕТ

о результатах испытаний двухкомпонентного клея
Sikafast 5215, Sikaforce 7722, Acrifast 3810, Acribond 3515
на АО «СНГЗ»

ОБЪЕДИНЕННАЯ СУДОСТРОИТЕЛЬНАЯ КОРПОРАЦИЯ

В рамках проведения испытаний двухкомпонентного клея Sikafast 5215, Sikaforce 7722, Acrifast 3810, Acribond 3515 была изготовлена стеклопластиковая пластина на основе винилэфирного связующего и армирующего материала - стеклоткани.

После завершения процесса термостатирования, пластину торцуют и выпиливают из нее образцы 100x20x3мм 40 шт. и компенсирующие проставки 60x20x3мм 40шт. Образцы и проставки обезжиривают и клеивают, согласно схемам приклейки №1, №2.

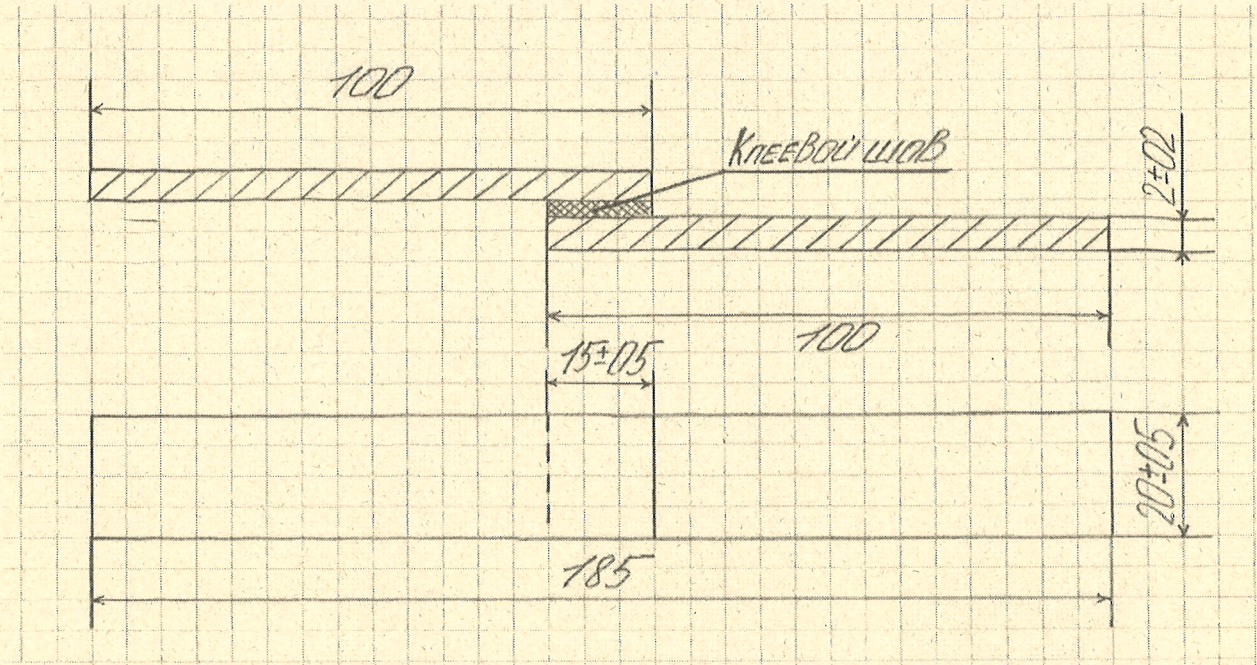


Схема 1. Склеивание образцов.

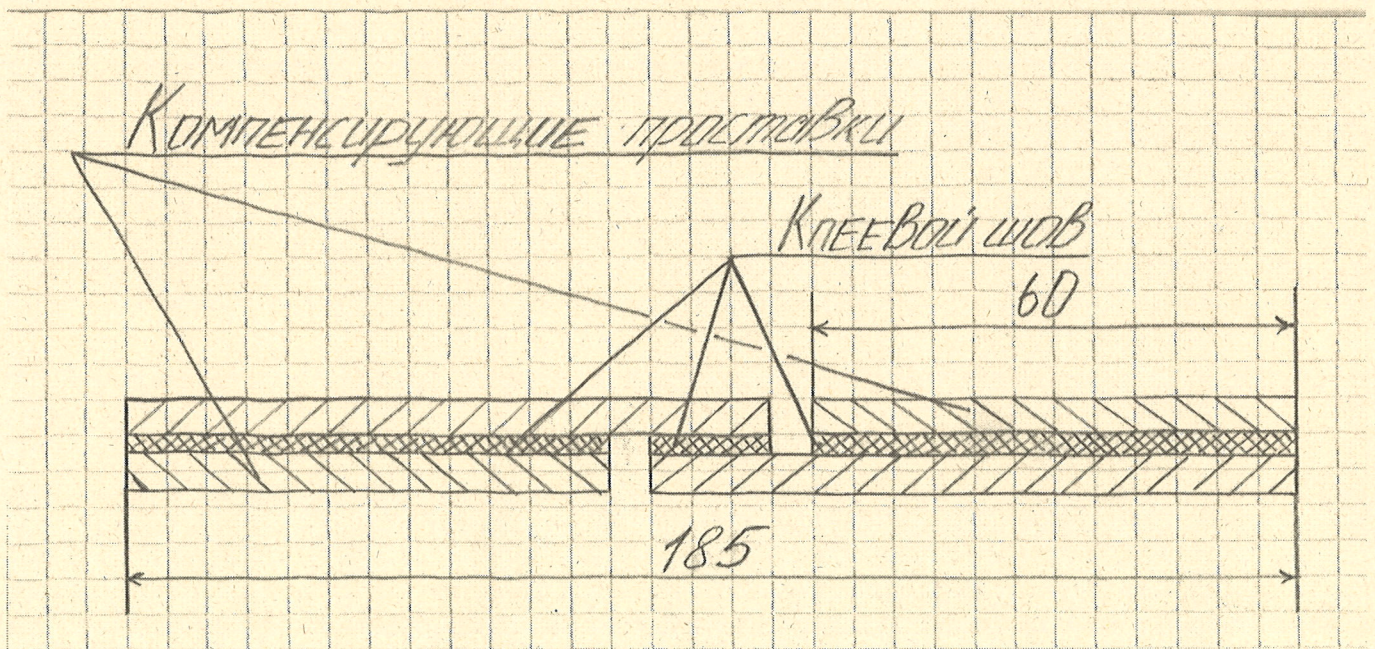


Схема 2. Склеивание образцов и компенсирующих проставок.

ОБЪЕДИНЕННАЯ СУДОСТРОИТЕЛЬНАЯ КОРПОРАЦИЯ

После образцы маркируются и отправляются в лабораторию на испытание по клеевому сдвигу.

№ п/п	Наименование клея	Маркировка	Количество
1	Acribond 3515	3515	5 шт.
2	Acrifast 3810	3810	5 шт.
3	Sikafast 5215	5215	5 шт.
4	Sikaforce 7722	7722	5 шт.

Таблица 1. Маркировка образцов.

Согласно протоколам испытаний по ГОСТ 14759-69 «Клеи. Метод определения прочности при сдвиге», составлена сводная таблица результатов по средним значениям из 5 образцов по каждому виду клея.

№ п/п	Образец	Наименование клея	Температура, °С.	Рабочее время заявленное, мин.	Рабочее время фактическое, мин.	Растяжение с отрывом по заводу изготовителю, МПа.	Результаты механических испытаний, МПа
1	3515	Acribond 3515	22	5-15	9	17,2	12.55
2	3810	Acrifast 3810	22	4	5	10.82	11.23
3	5215	Sikafast 5215	22	5	5	10	10.42
4	7722	Sikaforce 7722	22	45	60	12	9.55

Таблица 2. Результаты испытаний образцов.

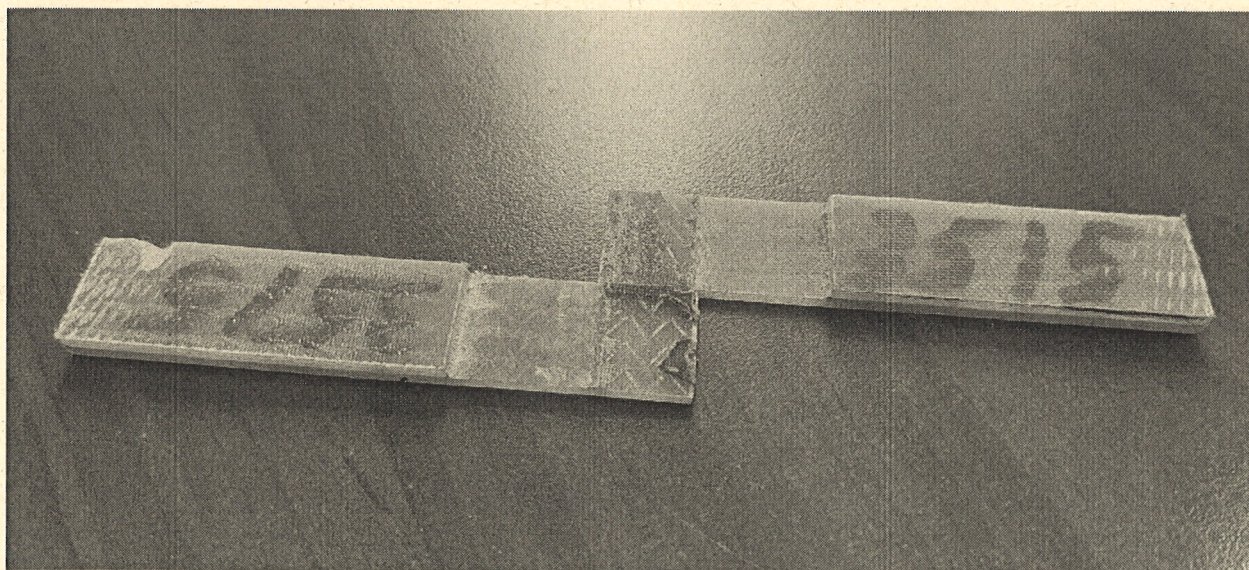


Рисунок 1. Образцы Acribond 3515.

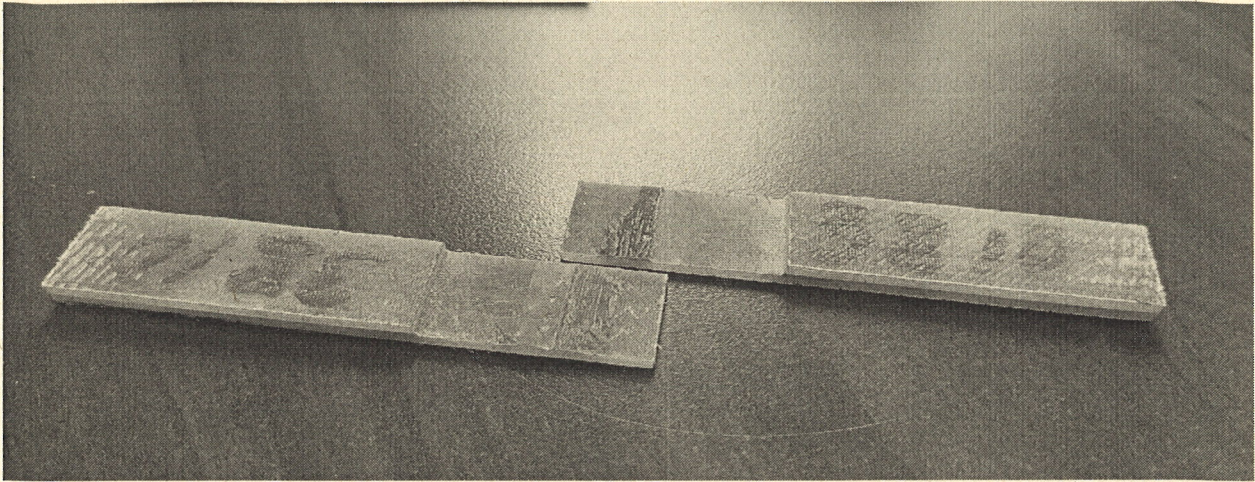


Рисунок 2. Образцы Acrifast 3810.

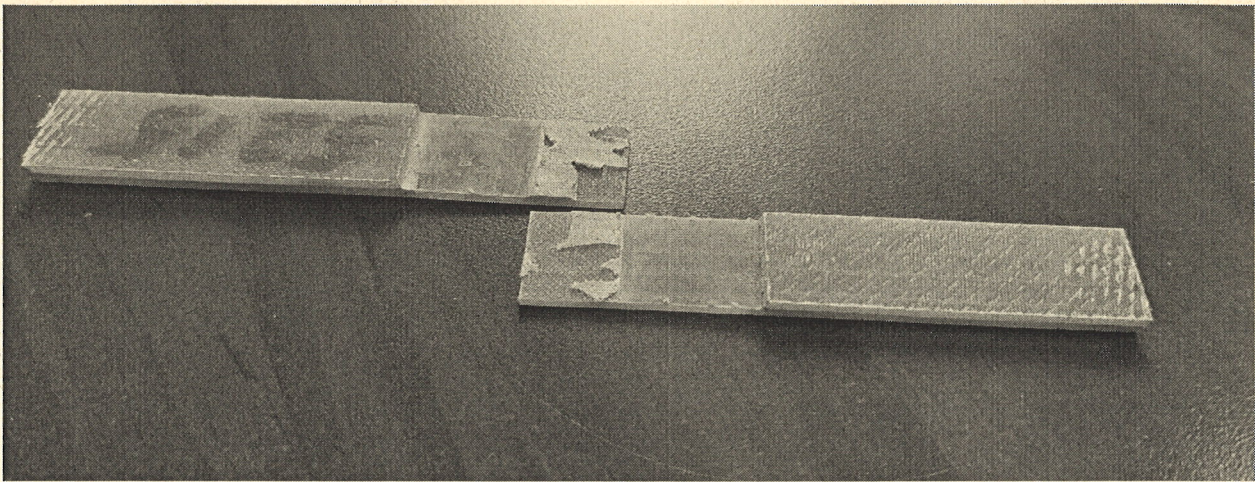


Рисунок 3. Образцы Sikafast 5215.

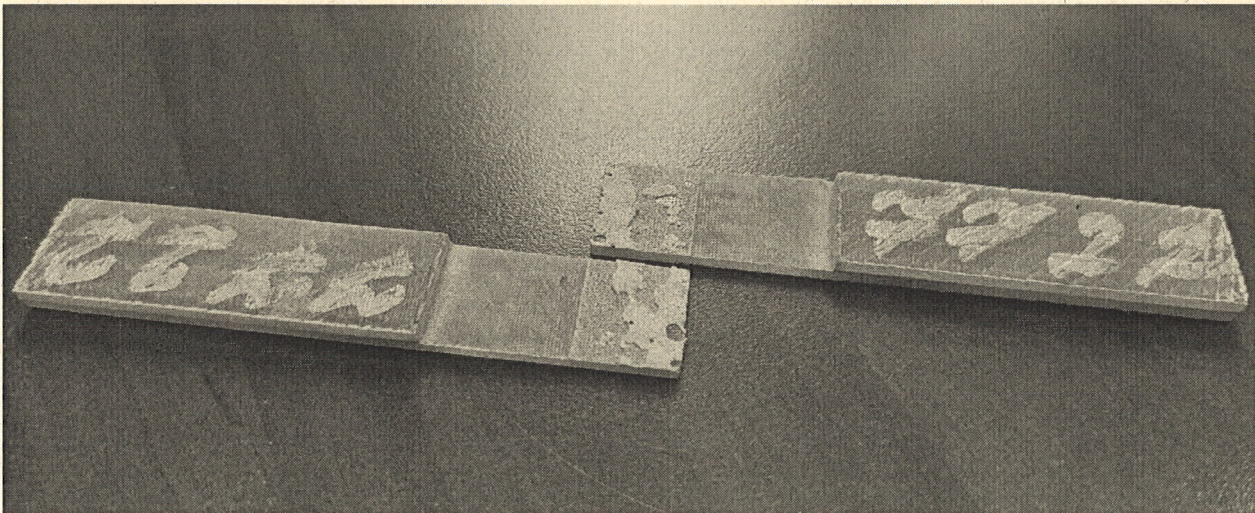


Рисунок 4. Образцы Sikaforce 7722.

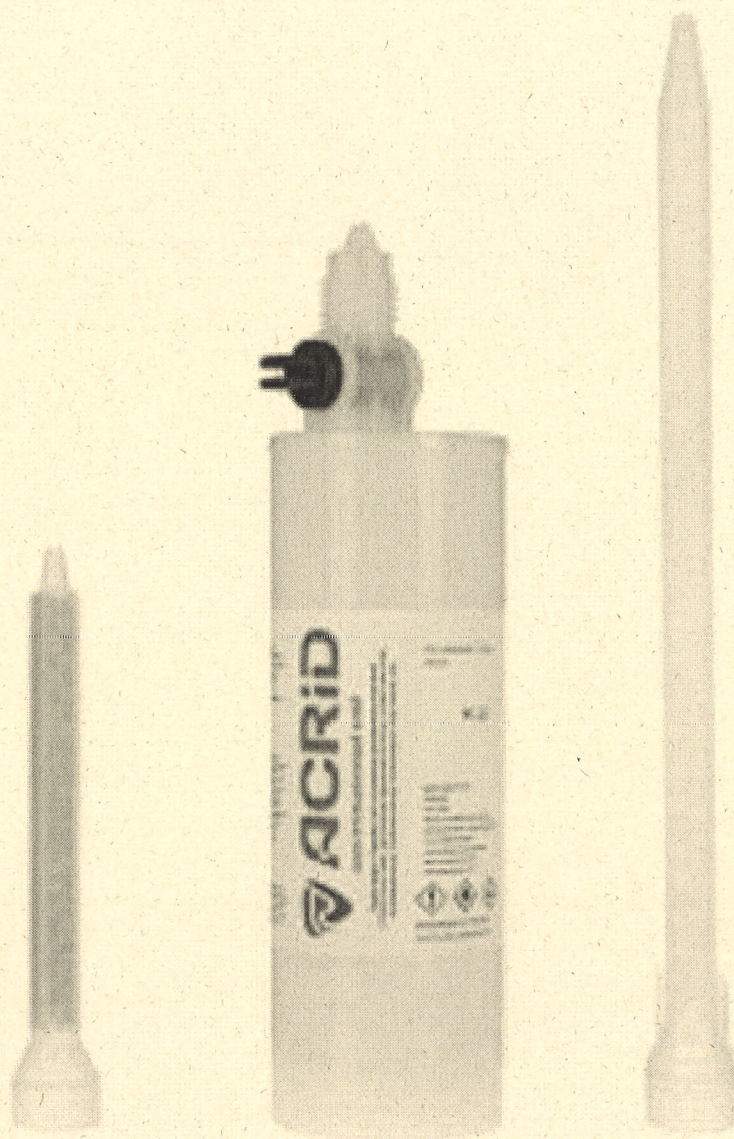


Рисунок 5. Acribond 3515



Рисунок 7. Sikafast 5215

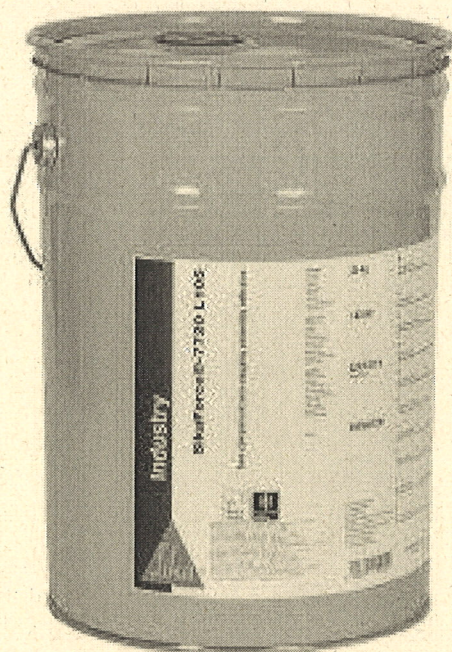


Рисунок 8. Sikaforce 7722

По результатам проведенных испытаний можно заключить, что все образцы двухкомпонентных клеев соответствуют своим заявленным физико-механическим характеристикам.

Acrifast 3810:

- Минусы:
 - Имеет очень маленькое время жизни, что приносит дискомфорт в рабочий процесс, нет возможности поправить склеиваемые детали в процессе приклейки;
- Плюсы:
 - Цветовая индикация оптимальна, хорошо видно процесс смешивания компонентов.

Acribond 3515:

- Минусы:
 - Имеет ярко выраженный неприятный запах, работать с ним возможно только с защитой органов дыхания и глаз;
 - Не выраженная цветовая индикация. Компонент А – прозрачное вещество, компонент Б – вещество черного цвета, при смешивании компонентов цвет смеси не меняется, преимущественно черный.
- Плюсы:
 - Время жизни данного двухкомпонентного клея более актуально для работы.

В связи со спецификой работы, для производства необходим двухкомпонентный клей со временем жизни от 25 до 40 минут, с минимальным количеством перерасхода и комплектующих.

Для максимально эффективного расхода материалов и минимальным перерасходом для производства необходимы два вида клея, которые будут отвечать требованиям:

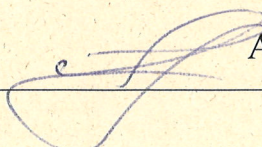
1. Система двухкомпонентного клея в тубе, под специализированный пистолет с насадкой для смешивания компонентов, со временем жизни клея 15-25 минут, с ярко выраженной цветовой индикацией (например, компонент А – белый, компонент Б – черный). Для унификации применения клеев в производстве, целесообразно использование туб одного форм формата, таких как у клея Acrifast 3810.

2. Система двухкомпонентного клея в таре (ведра), для ручного смешивания по рецептуре производителя, со временем жизни 30-40 минут, с ярко выраженной цветовой индикацией, с достаточной вязкостью, позволяющей наносить клей как шпателем, так и с использованием «кондитерского мешка», но тем не менее, тиксотропия клея должна быть достаточной для нанесения его на вертикальную поверхность;

Инженер – технолог 3 категории

(подпись)

7.06.22



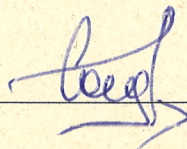
Алексеев А.Г.

(ФИО)

Зам. технического директора

(подпись)

07.06.22



Солдатов И.В.

(ФИО)