

ЕНЕРГОЗБЕРЕГАЮЧІ ТЕХНОЛОГІЇ

Сертифікат якості

18 Січня 2023 року

Змашення Антикорозійне Високоелектропровідне (ЗАВЕП) «ЕлКонт-130» для нерухомих розбірних та роз'ємних електричних контактів.

Партія № 036-45-23
Дата виробництва.....18.01.2023
Маса кг..... 180,0

фізико-хімічні показники

найменування	згідно ТУ	фактично
матриця %	50.0/55.0	52.0
металевий наповнювач $\geq 20.0 < 45.0$ мкм %	35.0/45.0	40.0
Спеціальні присадки %	5.5/9.5	8.0
Зовнішній вигляд	однорідна в'язка маса світло-або темно-коричневого кольору	відповідає
в'язкість ефективна при 50°C та середньому градієнті швидкості деформації 595,0 с ⁻¹ Па·с не менше	1,5	факультативно
Кінематична в'язкість при 298 К (25°C)	3970 кв.мм/с (сантистоксов)	відповідає
випаровуваність при 120°C на протязі одного часу % не більше	5.0	факультативно
механічні домішки	відсутні	відповідає
вміст води	відсутня	відповідає
корозійний вплив на метали при 100°C і витримці на протязі 3-х годин	витримує	відповідає
пенетрація при 25°C з перемішуванням мм 10 ⁻¹	280-360	факультативно
антикорозійні властивості	відмінні	відповідає
електропровідність	відмінна	відповідає
температурний інтервал застосування °C	-45/+130 0°C	відповідає
Максимальна температура використання °C	+150 °C	відповідає

електричні показники

найменування	згідно ТУ	фактично
початковий електричний опір	ГОСТ 10434	відповідає
нагрівання номінальним струмом	ГОСТ 10434 ГОСТ 8024	відповідає

Висновок: Партія ЗАВЕП «ЕлКонт-130» № 036-45-23 відповідає ТУ У 19.2-2266307332-001:2014 додаток 1
Виготовлена згідно з технічною документацією.
Склад відповідає рецептурі та технології виготовлення.

Вироблено в Україні.

Начальник ВТК _____



ЕНЕРГОСБЕРІГАЮЧІ ТЕХНОЛОГІЇ

Технологія нанесення змащень ЗАВЕП «ЕлКонт-Н» та ЗАВЕП «ЕлКонт-Р»

1. Підготовка металевої поверхні

1.1. Знежирення:

Навіть якщо раніше проводилося попереднє видалення корозії кислотою, подальше знежирення сприяє більш рівномірному і міцному нанесенню змащення ЗАВЕП.

1.2. Дана технологічна операція може проводитися спеціальними органічними розчинниками, наприклад, нефрасом.

1.3. Розчинники не повинні лишати залишків після випаровування. Операцію промивання проводять кілька разів до повного видалення слідів жиру з поверхні. При цьому для чергової промивки необхідно використовувати свіжий розчинник.

1.4. Після знежирення деталі висушуються на повітрі. Чіпати оброблені поверхні руками не можна.

1.5. З міркувань екологічності і безпеки, персоналу рекомендовано використовувати органічні розчинники з низьким вмістом ароматичних сполук.

2. Монтаж

2.1. Змазку ЗАВЕП шпателем нанести тонким, рівним, товщиною до 1 мм шаром, на одну з поверхонь контакт-деталі. Із розрахунку використання 0,2 кг (200г) змазки на 1м² контактної поверхні.

2.2 Контакт-деталь з'єднати так, щоб змазка ЗАВЕП залишалася в міжконтактному просторі. Потрібно врахувати, що товщина шару більше 1 мм, на ефективність і надійність контакту не впливає. При затягуванні контакту всі надлишки змазки видавлюються на периферію. Надлишки утворюють надійний антикорозійний захист від проникнення в робочу зону вологи, пилу і агресивних аерозолів. Зібрати контакт за діючими для даного типу контакту правилами. Болтове з'єднання затягнути до упору.

3. Розборка контактів зі змазкою.

3.1 При ремонті, розбиранні та очищенні контактних з'єднань зі змазкою ЗАВЕП проводити за діючими правилами. Залишки змазки із металізованої прокладки що утворилася видалити будь-яким органічним розчинником з наступним зачищенням кардошіткою.

4. Техніка безпеки.

4.1 Змазка ЗАВЕП нетоксична. Роботу із змазкою рекомендується проводити в матер'яних рукавичках. Змазку наносити шпателем. При попаданні мастила на шкіру рук, промити теплою водою з милом або іншим миючим засобом.

4.2 Змазка ЗАВЕП вибухобезпечна.

5. Зберігання

5.1 Змазку ЗАВЕП рекомендується зберігати в щільно закритих металевих банках, в яких вона і поставляється, при температурі складського приміщення.

Ефективність застосування електропровідних мастил зростає при застосуванні на зношеному обладнанні, окислених поверхнях, які втратили площинність. З урахуванням реально високого і постійно зростаючого зносу електричного обладнання в більшості галузей актуальність застосування даного методу енергозбереження (внесення змащень ЗАВЕП) зростає з кожним роком.

ЕНЕРГОЗБЕРІГАЮЧІ ТЕХНОЛОГІЇ

Сертифікат якості

18 Травня 2023 року

Змашення Антикоровізне Високоелектропровідне (ЗАВЕП) «ЕлКонт-Р» для рухомих контактів рубильникового типу, для роз'єднувальних і повітряних вимикачів електричних мереж.

Партія №063-54-23
Дата виробництва18.05.2023
Маса кг.180,0

фізико-хімічні показники	згідно ТУ	фактично
матриця %	92,0/97,0	93,0
спеціальні присадки %	3,0/8,0	7,0
мідний наповнювач	відсутній	відповідає
Зовнішній вигляд	однорідна в'язка маса світло-або темно-коричневого кольору	відповідає
в'язкість ефективна при 50°C та середньому градієнті швидкості деформації 595,0с ⁻¹ Па·с	1,5	відповідає
випаровуваність при 120°C на протязі одного часу % не більше	5,0	відповідає
вміст води	відсутня	відповідає
вміст механічних домішок	відсутні	відповідає
корозійний вплив на метали при 100°C і витримці на протязі 3-х годин	витримує	відповідає
пенетрація при 25°C з перемішуванням мм 10 ⁻¹	280-360	відповідає
антикорозійні властивості	відмінні	відповідає
електропровідність	відмінна	відповідає
температурний інтервал застосування °C	-45/+150°C	відповідає
максимальна температура використання °C	+200°C	відповідає

електричні показники

найменування	Згідно ТУ	фактично
початковий електричний опір	ГОСТ 10434	відповідає
нагрівання номінальним струмом	ГОСТ 10434 ГОСТ 8024	відповідає

Висновок: Партія ЗАВЕП «ЕлКонт-Р» № 063-54-23 відповідає ТУ У 19.2-2266307332-001:2014 зі зміною №1
Виготовлена згідно з технічною документацією.
Склад відповідає рецептурі та технології виготовлення.

Вироблено в Україні.

Начальник ВТК _____

ВТК
[Підпис]