Приложение 1
к конкурсным документам

Филиал ОАО «БЕЛАЗ» – управляющая компания
холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ» в г.Могилеве–
Могилевский автомобильный завод им. С.М. Кирова

Литейное производство
Отдел главного металлурга

УТВЕРЖДАЮ
Начальник ЛП
_____ А.А. Вавилов
51.05. 2026

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
к водному противопригарному покрытию для литейных форм применяемом на формовочном участке линии крупного литья в сталелитейном цехе

2026

1 Общие сведения по применению

1.1 Водорастворимое противопригарное покрытие применяется для нанесения на формы под крупное и среднее литье, полученные способом No-bake-процесса на формовочном участке линии крупного литья; нанесение обливом, частично инжекционным пневмораспылением;

1.2 Противопригарное покрытие поставляется в готовом пастообразном виде, перед применением перемешивается ручным миксером до однородного состояния. Нанесение – обливом формы из системы рециркуляции или инжекционным распылением.

2 Общие требования

2.1 Водное противопригарное покрытие должно иметь нормативный документ (ТУ, ОСТ, ГОСТ, информационный материал, листок безопасности, техническая спецификация и др.), согласно которому изготавливается материал, с обязательным указанием:

состава (наименования основных компонентов, количество компонента, содержащего циркон);

физико–механических свойств;

сроков годности и температурных интервалов хранения;

требований безопасности при хранении и эксплуатации;

способа утилизации отходов материала;

применения спецсредств защиты (марка СИЗ, особенности спецодежды);

перечня вредных веществ, выделяемы в процессе применения.

2.2 Нормативная документация должна быть на русском языке.

2.3 Материалы которые ранее не испытывались на формовочном участке линии крупного литья, проходят испытания **вне конкурса**.

3 Основные технические требования

Основные технические требования к водному противопригарному покрытию представлены в таблице 1:

Таблица1

Показатель	Требования	Примечание
1	2	3
1. Назначение	для форм под литье из конструкционной легированной и нелегированной стали	Согласно нормативной документации
2. Класс покрытия	водорастворимое	Согласно нормативной документации
3. Количество огнеупорного наполнителя (силиката циркония) в покрытии	не менее 70%	Согласно нормативной документации на покрытие

Продолжение таблицы 1

1	2	3
4. Плотность при 20°С, г/см^3	не менее 2,2 г/см^3	Согласно нормативной документации на покрытие
5. Вид поставки	готовое противопригарное покрытие в виде пасты	Согласно нормативной документации; подтверждено при испытаниях
6. Способ нанесения	обливом, пневматическим распылением	Согласно нормативной документации, а также подтверждено при испытаниях
7 а) режим подогрева полуформ перед нанесением противопригарного покрытия	температура от +80°С до +90°С в сушиле подогрева форм перед окраской;	Согласно требованиям технологического процесса
7 б) режим сушки полуформ с нанесенным противопригарным покрытие	в проходном газовом сушиле конвекционной сушкой при температуре от +160°С до +200°С	
8. Седиментационная устойчивость раствора покрытия	не менее 96%	Согласно нормативной документации, а также подтверждено при испытаниях
9*. Упаковка при поставке	тип «SCHUTZ» (еврокуб) с «широким горлом» для установки миксера. Перемешивание покрытия до однородного состояния перед сливом в оборудование	Согласно нормативной документации, подтверждено при поставке
10. Гарантийный срок хранения с момента поставки	не менее 6 месяцев	Согласно нормативной документации
11. Проведение промышленных испытаний	Необходимо для испытания противопригарных свойств, если по результатам анализа свойств материал соответствует требованиям, но ранее не опробовался и не применялся в СЛЦ. Для испытания необходимо предоставить опытный образец в количестве 500кг.	

-* является критическим показателем.

Главный металлург Т.В. Лепик

Заместитель главного металлурга по реконструкции и развитию ЛП А.С. Минченкова

Начальник БТК СЛЦ и МЦ УКСиМ Т.М. Зубарева

Начальник ЛМП ОГМет ЛП О.А. Другакова