

# ТЕДИЦИН

Порошковая смесь для термодиффузионного цинкования  
ТУ 1721 - 024 - 12288779 - 2006



Система менеджмента качества  
сертифицирована по ISO 9001

## Описание

Трехкомпонентная порошковая смесь для термодиффузионного цинкования ТЕДИЦИН: компонент А – инертный тугоплавкий материал (шлифпорошок), компонент В – цинковый порошок, компонент С – активирующий состав.

## Назначение и область применения

Порошковая смесь ТЕДИЦИН предназначена для нанесения антикоррозионного цинкового покрытия на крепежные и другие изделия из углеродистой и низколегированной стали, а так же из чугуна методом термодиффузионного цинкования.

## Сертификация, испытания

Санитарно-эпидемиологическое заключение № 66.01.40.172.П.004365.12.07 от 27.12.2007.

## Технические характеристики

Наименование показателя	Значение/интервал значений показателя		
	Компонент А	Компонент В	Компонент С
Массовая доля влаги, %, не более	0,1	-	0,1
Внешний вид	-	порошок серого цвета без посторонних включений	-
Массовая доля цинка металлического, %, не менее	-	94	-

## Рекомендации по применению

Компонент А используется в 10 - 15 циклах работы установки (в зависимости от качества подготовки поверхности изделий перед цинкованием) после чего, при появлении признаков ухудшения качества покрытия, подлежит утилизации без каких-либо ограничений. Компоненты В и С добавляются при каждом цикле цинкования.

Количество компонента В определяется по площади поверхности загружаемых деталей и рассчитывается по формуле:

$$mZn = 7_{гp/м^2 \cdot мкм} \cdot F \cdot m \cdot d,$$

где  $mZn$  – расходная норма цинка (г);  
 $F$  – удельная поверхность одной детали ( $м^2/кг$ );  
 $m$  – масса всех загруженных деталей (кг);  
 $d$  – толщина диффузионного цинкового покрытия (мкм).

Если вычисление общей площади поверхности детали затруднительно, то масса компонента В берется из расчета ориентировочно **0,4-0,8 г на 1 кг** изделий для получения покрытия толщиной **1 мкм**, а при последующих загрузках корректируется в зависимости от полученной толщины покрытия. В среднем, для образования покрытия толщиной 1 мкм на площади изделий **1 м<sup>2</sup>** необходимо **7 г** компонента В.

Компонент А загружается в количестве в **5 раз** больше, чем масса компонента В.

Компонент С загружается в количестве от **10 % до 20 %** от массы компонента В.

## Упаковка и хранение

Компонент А упакован в полипропиленовые мешки по 50 кг.

Компонент В упакован в полиэтиленовые пакеты по 25 кг, пакеты упакованы в металлические ведра.

Компонент С упакован в полиэтиленовые пакеты по 15 кг, пакеты упакованы в металлические ведра.

Транспортирование порошковой смеси необходимо осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 12601-76.

Порошковая смесь должна храниться в герметично закрытой таре изготовителя в закрытых сухих, хорошо проветриваемых складских помещениях на деревянных поддонах (паллетах) при отсутствии горючих веществ, кислот, щелочей и других агрессивных веществ. Не допускается штабелировать мешки с компонентом А в вертикальном положении.

Гарантийный срок хранения – 6 месяцев со дня изготовления.

## Меры безопасности

---

Безопасность работ, связанных с производством, испытанием и применением порошковой смеси, - по ГОСТ 12.3.002-75.



### НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ХОЛДИНГ «ВМП»

**Екатеринбург** +7 (343) 357-30-97; 385-79-00; 385-66-10, office@fmp.ru

**Москва** +7 (495) 411-65-03; 411-65-04, msk@fmp.ru

**Санкт-Петербург** +7 (812) 640-55-20; 676-20-20, spb@fmp.ru

Представительства в РФ и за рубежом – на [vmp-holding.ru](http://vmp-holding.ru)