

تاریخ: ۱۴۰۰/۰۲/۱۹

شماره: ۱۴۰۰۰۲-۰۱۶۴۲

پیوست: ۵ برگ

جناب آقای مهندس قهقاییان

مدیریت محترم QA/QC کنسرسیوم ODCC/SEI

پروژه فاز ۲ طرح توسعه و تثبیت ظرفیت پالایشگاه آبادان

موضوع: گزارش آزمون (بخش اول)

با درود و سلام

احتراما، بازگشت به نامه آن شرکت محترم به شماره QC-PN-129 مورخ 27 jan 2021، بخش اول گزارش آزمون‌های درخواستی، در پنج برگ پیوست حضورتان اعلام می‌گردد. قابل ذکر است، از آنجا که نمونه برداری توسط بازرس مترا صورت نگرفته است، لذا نتایج پیوست تنها در خصوص نمونه ارسالی معتبر بوده و قابل تعمیم به کل محموله نمی‌باشد. *توضیح: گزارش آزمون مقاومت حرارتی، متعاقباً ارسال می‌گردد.

اقدام‌کننده: آزمایشگاه / HK

با احترام
مدیر عامل
علی بزرگی

Index

<i>Subject</i>	<i>Page No.</i>
<i>Zinc Dust in Dry Film</i>	<i>3</i>
<i>Mud Cracking</i>	<i>4</i>
<i>Adhesion (Cross-Cut)</i>	<i>5</i>
<i>Salt Spray</i>	<i>6</i>

Pigment Content (Zinc Dust Percentage)	
Customer Name	کنرسیوم ODCC/SEI
Material Manufacturer, Name & Code ⁽¹⁾	Nilifam Co.
	Zinc Ethyl Silicate Primer / Nilifam 510-M10
Test Date	99/12/27
Test Method	ASTM D2371 & XRF & XRD
Test Device & Code	Centrifuge / 1727
	Oven / 1508
	Balance / 1506
	XRF & XRD
Lab. Conditions	Temp.: 23±2(°C), R.H: 35±5(%)
Number of Runs	2
Results	
Total Zinc Dust in Dry Film (%wt)	90.51
(1): Material Manufacturer, Name & Code is reported based on customer documents.	

Mud Cracking	
Customer Name	کنرسیوم ODCC/SEI
Material Manufacturer, Name & Code ⁽¹⁾	Nilifam Co.
	Zinc Ethyl Silicate Primer / Nilifam 510-M10
Test Date	99/12/27
Test Method	SSPC Paint No.20
Test Device & Code	Magnifier (10 X) / 1995
Specimen ⁽¹⁾	Sand Blasted Steel Panel: (150*75*2) mm
Lab. Conditions	Temp.: 23±2(°C), R.H : 35±5(%)
Number of Runs	2
Results	
Observation	Without any Crack
(1): Material Manufacturer, Name & Code is reported based on customer documents.	
(2): Specimen Preparation was done by Metra according to customer documents.	

Adhesion (Cross-Cut)	
Customer Name	کنسرسیوم ODCC/SEI
Material Manufacturer, Name & Code ⁽¹⁾	Nilifam Co.
	No.1: Zinc Ethyl Silicate Primer / Nilifam 510-M10
	No.2: Acrylic Modified Silicone Coating / Nilifam 338 (2 Layer)
	3 Layer Coating System
Test Date	1400/01/22
Test Method	ASTM D3359
Test Device & Code	Cross - Hatch (2 mm) / 1585
Specimen ⁽²⁾	Sand Blasted Steel Panel: (150*75*2) mm
DFT (μm)	No.1: 75, No.2: 130-140
Lab. Conditions	Temp.: 23±2(°C), R.H : 35±5(%)
Number of Runs	2
Results	
Code	Adhesion Rating
No.1	4B
No.2	4A
(1): Material Manufacturer, Name & Code is reported based on customer documents.	
(2): Specimen Preparation was done by Metra according to customer documents.	

Salt Spray

Customer Name	ODCC/SEI کنسرسیوم
Material Manufacturer, Name& Code⁽¹⁾	Nilifam Co.
	No.1: Zinc Ethyl Silicate Primer / Nilifam 510-M10
	No.2: Acrylic Modified Silicone Coating / Nilifam 338 (2 Layer)
	3 Layer Coating System
Test Date	1399/12/28
Test Method	ASTM B117
Test Device & Code	Digital Salt Spray / 1525
Chamber Temperature (°C)	35
Volume of Salt Solution (ml/hr.8 cm²)	1-2
Specific Gravity of Salt Solution (gr/ cm²)	1.03
pH of Collected Salt Solution	7
Exposure Period (hrs)	1000
Test Date Completion	1400/02/12
Specimen⁽²⁾	Sand Blasted Steel Panel: (150*75*2)mm
	Nominal Dry Film Thickness (μm) : 130-140
	V-Cut: (Length:4Cm , Position: Center of specimen)
	Specimen Back and cutting edges Sealing
Lab. Conditions	Temp.: 23±2(°C), R.H: 35±5(%)
Number of runs	2

Results

Degree of Rusting (ASTM D610)	10 (No Rusting)
Degree of Blistering (ASTM D714)	10 (No Blistering)
Rating of Failure at Scribe (ASTM D1654, Method A)	Rating No. 10
Formation of Under-Film Corrosion (ASTM D1654, Method B)	10 (No Rusting)

(1): Material Manufacturer, Name & Batch No. is reported based on customer documents.

(2): Specimen Preparation was done by Metra according to customer documents.