



В чем отличие расходных материалов БХЗ и материалов других производителей?

Наши клиенты, чаще новые, задают следующий вопрос: «В чем отличие расходных материалов БХЗ и материалов других производителей? И можно ли сочетать при ремонте материалы разных фирм?». Практически все производители расходных материалов дают гарантию качества при использовании ремонтных материалов своего производства совместно с клеями своего же производства. Зная, что на практике эта рекомендация иногда не соблюдается, наши специалисты провели экспериментальные работы, с продукцией различных производителей.

В лаборатории ООО «Барнаулский химический завод» в рамках опытно-исследовательских работ проведены испытания по определению прочности связи резинокордного пластыря с ремонтируемой поверхностью.

По мнению специалистов, наиболее прочная связь должна быть при взаимодействии материалов одного и того же производителя, однако в шиномонтажных мастерских нередко используют пластыри, клей, автохимию разных производителей, работают с тем, что есть. Именно поэтому для исследования были использованы материалы разных производителей (БХЗ, Rossvik, Tech, Taitec): пластыри резинокордные двухслойные для «холодной» вулканизации аналогичные по размеру и клей для холодной вулканизации.

По рекомендациям производителей после ремонта «холодным» способом шина должна отстояться не менее 24 часов при температуре 20°. При снижении температуры сроки необходимой выдержки увеличиваются. Однако мало кто выдерживает данную рекомендацию и зачастую время после ремонта до эксплуатации шины занимает около 15 минут. В связи с этим испытания проводились двумя способами:

1. при выдержке после склеивания 15 минут (таблица 1),
2. при выдержке после склеивания 2 часа (таблица 2).

Все испытания проводились с полным выполнением технологических требований производителей испытываемых материалов.

Таблица 1. Определение прочности связи при расслоении (δ) резинокордного двухслойного пластыря методом холодной вулканизации с ремонтируемой поверхностью при выдержке после склеивания 15 мин. при температуре 20°C, (кгс/см)

Пластырь резинокордный двухслойный. Клей для холодной вулканизации	ООО «БХЗ» ПР-22хв	«Rossvik» R-22	«Tech» СТ-22	«Taitec» GNRA-22
Клей ООО «БХЗ»	1,7	1,5	1,5	1,2
Клей «Rossvik»	1,5	1,3	1,2	1,1
Клей «Tech»	1,7	1,4	1,4	1,3
Клей «Taitec»	1,6	1,4	1,4	1,2



В соответствии с ГОСТ 6768-75 прочности связи между слоями при расслоении должны составлять не менее 1 кгс/см, по данным в Таблице 1 видно, что показатели всех связей превышают минимально допустимый. Наиболее прочная связь должна быть при взаимодействии материалов одного и того же производителя, это условие БХЗ выдерживает лучше всех, взаимодействие же материалов других производителей уступает показателям БХЗ и в некоторых случаях взаимодействие материалов разных производителей между собой дает результат лучше, чем взаимодействие материалов одного и того же производителя.

Таблица 2. Определение прочности связи при расслоении (δ) резинокордного двухслойного пластыря методом холодной вулканизации с ремонтируемой поверхностью при выдержке после склеивания 2 часа при температуре 20°C, (кгс/см)

Пластырь резинокордный двухслойный. Клей для холодной вулканизации	ООО «БХЗ» ПР-22хв	«Rossvik» R-22	«Tech» СТ-22	«Taitec» GNRA-22
Клей ООО «БХЗ»	2,1	1,8	1,8	1,5
Клей «Rossvik»	1,9	1,7	1,6	1,3
Клей «Tech»	2,1	1,9	1,8	1,8
Клей «Taitec»	2,0	1,7	1,8	1,8

По данным в Таблице 2 видно, что при более длительной выдержке связь пластыря и ремонтируемой поверхности стала прочнее.

Исходя из проведенного исследования, можно сделать вывод, что при соблюдении технологии ремонта расходные материалы разных производителей дают хороший результат по прочности связи.

Показатели взаимодействия пластыря и клея БХЗ с ремонтируемой поверхностью в данном исследовании превосходят показатели других производителей и это не случайность, не ошибка, а факт. Качество продукции, выпускаемой Барнаульским химическим заводом, не уступает качеству других производителей и, как мы видим из исследования, в чем-то даже превосходит.