



СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «БЕЗОПАСНОСТЬ И КАЧЕСТВО»  
Свидетельство о регистрации № РОСС RU.И559.04.ЖР00

## ПРИЛОЖЕНИЕ К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ

№ ССБК RU.ПБ10.Н00434

№ ПС 002695

1. Время достижения критической температуры 500 °С на образце не менее 45 минут при толщине сухого слоя не менее 1,25 мм (расход краски, установленный изготовителем - 2,00 кг/м<sup>2</sup> без учета потерь), при испытании на стальной колонне с приведенной толщиной металла не менее 2,0 мм с предварительно нанесенным слоем грунта ГФ-021 (ГОСТ 25129-82) толщиной 0,05 мм;
2. Время достижения критической температуры 500 °С на образце не менее 45 минут при толщине сухого слоя не менее 0,42 мм (расход краски, установленный изготовителем - 0,66 кг/м<sup>2</sup> без учета потерь), при испытании на стальной колонне с приведенной толщиной металла не менее 5,8 мм с предварительно нанесенным слоем грунта ГФ-021 (ГОСТ 25129-82) толщиной 0,05 мм;
3. Время достижения критической температуры 500 °С на образце не менее 60 минут при толщине сухого слоя не менее 1,82 мм (расход краски, установленный изготовителем - 2,91 кг/м<sup>2</sup> без учета потерь), при испытании на стальной колонне с приведенной толщиной металла не менее 2,0 мм с предварительно нанесенным слоем грунта ГФ-021 (ГОСТ 25129-82) толщиной 0,05 мм;
4. Время достижения критической температуры 500 °С на образце не менее 60 минут при толщине сухого слоя не менее 0,78 мм (расход краски, установленный изготовителем - 1,25 кг/м<sup>2</sup> без учета потерь), при испытании на стальной колонне с приведенной толщиной металла не менее 5,8 мм с предварительно нанесенным слоем грунта ГФ-021 (ГОСТ 25129-82) толщиной 0,05 мм.

Нанесение покрытия выполняется в соответствии с ТУ 20.30.11-003-31789441-2019.

Руководитель  
(заместитель руководителя)  
Органа по сертификации

Эксперт (эксперты)

(подпись)

(подпись)

И.И. Далбин

А.В. Рябова

