

3. Исследование темплетов на предмет сохранности остаточных декоративных и защитных свойств покрытия.

4. Подготовка и исследование шлифов. Темплеты по группам материалов заливают в эпоксидную смолу, шлифуют (рис. 2.25) и подвергают исследованию на предмет состояния поверхностного слоя на микроскопе МИМ-8М с увеличением в пределах от 340 до 1000. Поверхность исследуется с помощью трубки МПБ-2 с 24 кратным увеличением.

При исследовании декоративных и защитных свойств используется бальная система оценки (приведена ранее).

На рис. 2.26 приведены значения допустимых деформаций при обжиге для полимерных покрытий. В зависимости от назначения профиля и требований к нему (т.е. величины балла) выбирают максимальную степень обжига материала.

Полученные данные указывают на слабую зависимость прочности покрытия от толщины подложки. На рис. 2.27 показан микрошлиф образца №1 при степени обжига 37%, откуда видно, что отслоение покрытия отсутствует

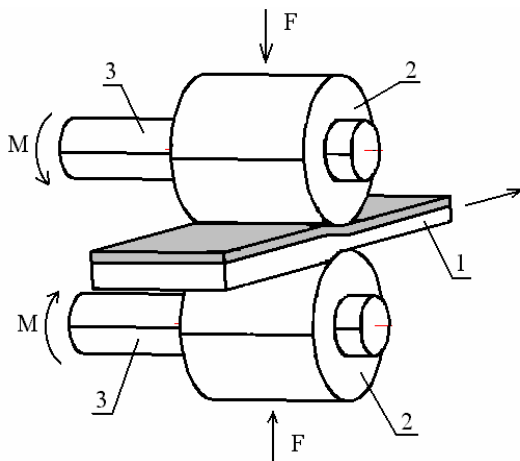


Рис. 2.24. Схема испытания материала с покрытием на обжим в цилиндрических роликах: 1 – заготовка с покрытием; 2 – цилиндрические ролики; 3 – приводные валы, F – сила сжатия валков, M – крутящий момент



Рис. 2.25. Образцы после испытания на обжим

Однако испытание на защитные свойства показало значительное снижение начальных характеристик покрытия, в результате чего, такие степени обжима не могут быть рекомендованы при производстве профилей, предназначенных для эксплуатации в условиях, где защитные свойства покрытия являются определяющими.

Толщина покрытия при обжиге имеет существенное значение. Контактные давления могут превосходить предел текучести без существенного нарушения покрытия (см. далее п.3.4), если оно относительно тонкое (ПЭ покры-