



В ООО «Компания Кондор» организован опытно-промышленный участок по малотоннажному производству паст и антикоррозионных составов следующих марок: [ВИП-А](#), [ВПО-А](#), [ВПЗ-А](#), ВПС-К, ВПРГ-1, [ВПТ-1](#), [ВПТ-1-И](#), [ВПФ-Т](#).

Пасты [ВИП-А](#), [ВПС-К](#), ВПРГ-1, [ВПТ-1-И](#) предназначены для удаления продуктов коррозии на деталях из алюминиевых сплавов, сталей средней прочности, углеродистых сталей, коррозионностойких (нержавеющих) сталей, в том числе и на изделиях в сборе. Обработка пастой позволяет очистить поверхность перед нанесением неметаллических неорганических покрытий и ЛКП.

Пасты [ВПО-А](#), [ВПЗ-А](#), [ВПФ-Т](#) предназначены для обработки поверхности деталей из алюминиевых и титановых сплавов при восстановлении химического защитного покрытия на участках с нарушенными неметаллическими неорганическими покрытиями.

В состав антикоррозионных паст, которые можно отнести к продукции, изготовленной по нанотехнологиям, входят специальные поверхностно-активные компоненты и наноразмерные частицы наполнителя, позволяющие сохранять тиксотропное состояние длительное время, что обеспечивает возможность проводить обработку пораженных коррозией вертикальных, наклонных и потолочных поверхностей.

Антикоррозионные пасты создают на металлических поверхностях защитные конверсионные пленки, повышающие адгезию (1 балл) последующих систем лакокрасочных покрытий. Пасты изготавливаются на водной основе, относятся к пожаро-и взрывобезопасным продуктам, расход составляет 0,5 кг/м².

Качественное своевременное удаление коррозии с использованием высокоэффективных технологий, разработанных в ВИАМ, позволит увеличить календарный срок эксплуатации изделий, конструкций, объектов и сооружений в 3—4 раза и сохранить внешний вид городских памятников и сооружений, увеличить срок эксплуатации ЛКП в 2—3 раза в зависимости от условий эксплуатации.

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Технология заполнения ячеек готовых заполнителей:

Применение паст горячего отверждения при изготовлении панелей интерьера позволяет:

- снизить трудоемкость - на 20%
- снизить длительность технологического цикла - в 1,5 раза
- повысить качество готовых панелей интерьера с одновременным повышением пожаробезопасных свойств (дымовыделение, горение, тепловыделение при горении), удовлетворяющих международным и отечественным требованиям, предъявляемым к пассажирским самолетам

Полимерные пасты горячего отверждения:

[Техническая консультация](#)

Свойства	Значения свойств паст		
	ВПЗ-15 (ТУ 1-595-УНТЦ-924-2006)	ВПЗ-16 (ТУ 1-595-12-1029-2008)	ВПЗ-16МП (ТУ 1-595-12-1047-2008)
Жизнеспособность, ч (не менее)	120	240	240
Плотность в отвержденном состоянии, г/см ³ (не более)	0,7	0,7	0,695



Производство паст и антикоррозионных составов

Разрушающее напряжение при сжатии в отвержденном состоянии, при температуре 22±3°C, МПа (не менее)	25	22	35
---	----	----	----

По вопросам приобретения паст и антикоррозионных составов и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов