**Требования к количественным и качественным характеристикам:**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Характеристики Товара** | | | **Ед. изм.** | **Кол-во** |
| **Наименование** | **Строгое соответствие**  **ГОСТ / ТУ** | **фасовка** |  |  |
| **Ксилол**   |  |  | | --- | --- | | Внешний вид и цвет | Прозрачная жидкость, не темнее эталона | | Плотность при 20°С, г/см3 | 0,862-0,868 | | Пределы перегонки, °С: | | | температура начала перегонки, не ниже | 137,0 | | 98% объема перегоняется при температуре, не выше | 143,0 | | 95% объема перегоняется при температуре, не выше | 4,5 | | Массовая доля основного вещества (ароматических углеводородов С8Н10), %, не менее | Не определяется | | Окраска серной кислоты, номер образцовой шкалы, не более | 0,5 | | Температура вспышки, °С, не ниже | 23 | | Содержание сероводорода и меркаптанов | отсутствие | | Реакция водной вытяжки | нейтральная | | Испаряемость | Испаряемость без остатка | | ГОСТ 9410-78 | 8 кг. | Кг. | 120 |
| **Смазка «Циатим-203»**   |  |  | | --- | --- | | Внешний вид | однородная мазь темно-коричневого или зелено-коричневого цвета | | Температура каплепадения, °С, не ниже | 160 | | Вязкость эффективная, Па·с (П): | | | при 50°С и среднем градиенте скорости деформации 1000 с-1, не менее | 1 (10) | | при минус 30°С и среднем градиенте скорости деформации 10 с-1, не более | 1000 (10.103) | | Предел прочности при 50°С, Па (гс/см2), не менее | 250 (2.5) | | Коллоидная стабильность, %, не более | 10 | | Испытание на коррозию | выдерживает | | Стабильность против окисления мг КОН на 1 г смазки, не более | 3,0 | | Содержание свободных органических кислот | Отсутствие | | Массовая доля свободной щелочи в пересчете на NаОН, %, не более | 0,1 | | Содержание механических примесей (на 1 мл смазки), %, не более | | | Диаметром от 0,075 до 0,125 мм, не более | 1000 | | Диаметром более 0,125 мм | Отсутствие | | Массовая доля серы , %, не менее | 0,2 | | Пенетрация при 25°С | 25-300 | | ГОСТ 8773-73 | 0,8 кг. | Кг. | 76 |
| **Ацетон технический**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | |  | Ацетон технический Высшый сорт | Ацетон технический Первый сорт | Ацетон технический Второй сорт | | Внешний вид | Бесцветная прозрачная жидкость | | | | Массовая доля ацетона, %, не менее | 99,75 | 99,5 | 99,0 | | Плотность, г/см3 | 0,789-0,791 | 0,789-0,791 | 0,789-0,792 | | Массовая доля воды, %, не более | 0,2 | 0,5 | 0,8 | | Массовая доля метилового спирта, %, не более | 0,05 | 0,05 | Не нормируется | | Массовая доля кислот в пересчете на уксусную кислоту, %, не более | 0,001 | 0,002 | 0,003 | | Устойчивость к окислению марганцовокислым калием, ч, не менее | 4 | 2 | 0,75 | | ГОСТ 2768-84 | 8 кг. | Кг. | 520 |
| **Клей БФ-4 (БФ-2)**   |  |  | | --- | --- | | НТД | ГОСТ 12172-74 | | Состав | Клей БФ-4 представляет собой спиртовой раствор поливинилацеталей с резольными фенолформальдегидными смолами. | | Применение | Клей БФ-4 предназначен для склеивания цветных металлов, нержавеющей стали, неметаллов с металлами во всех производственных областях. Клей БФ-4, обладающий большой эластичностью, используется для склеивания материалов, подвергающихся воздействию вибрационных нагрузок, а также изделий, работающих в щелочной среде при низких температурах. Температура эксплуатации от -60 до +60°C. | | Особенности |  Клей не подвержен гниению и коррозионным воздействиями, стоек к действию атмосферы, воды масла и бензина, позволяет сократить время склеивания и уменьшить расход клея.   Клеи БФ-4 огнеопасен | | Упаковка | Полиэтиленовая и металлическая тара различной ёмкости.  Стандартная норма отгрузки: 2; 4; 8; 45 кг. Возможна нестандартная фасовка по согласованию с потребителем. | | Транспортировка | Транспортировка возможна любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов. При транспортировке опасен, т.к. в состав входят легковоспламеняющиеся растворители. | | Хранение | Гарантийный срок хранения - 8 месяцев с даты изготовления. | | Класс опасности | Н/Д | | ГОСТ 2172-74 | 1 кг | Кг. | 196 |
| **Шеллак натуральный**  Шеллак состоит из органических жирных кислот, водорастворимого красителя, воды и шеллачного воска (до 15%). Он хорошо растворяется в спиртах (метиловом, этиловом), [щелочах](https://pcgroup.ru/catalog/shceloch/) и их растворах, но очень плохо в бензине, жирах и маслах.Очищенный от воска лак-шеллак отличается хорошей водостойкостью. Цвет шеллака может варьироваться от бледно-желтого (обесцвеченный) до темно-коричневого, почти черного, с красноватым | ТУ 84-226-71 | 25 кг. | Кг. | 125 |
| **Этилцеллозольв**  1.    Продукт высшего сорта:   •    плотность (при температуре в 20°С, гр/см3) = 0, 928 – 0, 930;  •    Вода (массовая доля, %) = 0, 1;  •    Этилцеллозольв (в массовой доле, %) = 99,5;  •    Кислоты (в массовой доле, с пересчетом на уксусную кислоту, %) = 0,005.  2. Продукт первого сорта:   •    плотность (при температуре в 20°С, гр/см3) = 0, 928 – 0, 933;  •    Вода (массовая доля, %) = 0, 3;  •    Этилцеллозольв (в массовой доле, %) = 97, 00;  •    кислоты (в массовой доле, с пересчетом на уксусную кислоту, %) = 0,006. | ГОСТ 8313-76 | 10 кг. | Кг. | 70 |
| **Поливинилбутираль**  Поливинилбутираль представляет собой твердое вещество белого цвета, применяемое для получения антикоррозийных и декоративных покрытий, триплекса и клеев типа БФ. Это синтетический полимер, полученный путем взаимодействия поливинилового спирта и масляного альдегида.  В целом для всех поливинилбутиралей характерны следующие свойства. Они демонстрируют высокую адгезию к различным поверхностям, эластичные, износостойкие, прочные. Синтетическое вещество устойчиво к ультрафиолету и температурным перепадам. Не растворяется в воде, но на него воздействуют органические растворители (эфиры, спирты, кетоны, бензол и др.). | ТУ 84-226-71 | 1 кг | Кг. | 1 |
| **Герметик ВГО-1**   |  |  | | --- | --- | | Плотность, гсм3 | 1,9 | | Температурный режим | -60+250°С | | Вулканизация | 15-18°С | | Жизнеспособность, не менее | 0,17 | | Усл. Прочность при разрыве, мпа, не менее | 2,0 | | Относитнльное удлинене при разрыве, % не менее | 250-600 | | Твердость по шору а., усл.ед., не менее | 28 | | Прочность связи при отслаивании от алюминиевого сплава Д16 (разрыв по материалу или отслаивание по сетке), кН/м, не менее | 1,7 | | Удельное объемное электрическое сопротивление при 20°С, Ом.см | 1-1013 | | ТУ 38.303-04-04-90 | 0,275 кг. | Кг. | 31,9 |
| **Растворитель Р-5**  В составе Р-5 присутствуют органические жидкости, являющиеся летучими соединениями, в том числе, ацетон, толуол и бутилацетат.  Коагуляция растворителя Р-5 составляет не менее 30 процентов.  Уровень летучести вещества по этиловому эфиру находится в диапазоне 9-15.  Максимальное присутствие воды в жидкости – не выше 0,7 процента.  Кислотное число – не выше 0,07 КОН/г.  Внешне представляет собой прозрачную бесцветную жидкость с высокой степенью однородности.  Может иметь желтоватый окрас. | ГОСТ 7827-74 | 8 кг. | Кг. | 280 |
| **Родамин С (Ж)**  Родамин Ж (G) представляет собой кристаллический порошок от тёмно-коричневого до красно-коричневого цвета. Легко растворяется в горячей воде и спирте.  Родамин Ж (G) по химической структуре относится к классу ксантеновых красителей, по техническим свойствам -к группе основных красителей.  Эмпирическая формула C28H31CIN2O3  Молекулярная масса (по международным атомным массам 1971 г.) - 479,03. Молярная масса - 479,03 г/моль.  Требования настоящих технических условий являются обязательными, кроме требований п.2 таблицы ("Пригодность для микроскопии").  Пример записи обозначения препарата при заказе и в другой документации: родамин Ж (G) (родамин 6 Ж (6 G)) чистый для анализа, ТУ 6-09-2463-82.  Снят срок ограничения действия. | ТУ 6-14-1088-74 | 0,1 кг. | Кг. | 0,6 |
| **Растворитель Р-648**   |  |  | | --- | --- | | Массовая доля воды по Фишеру, %, не более | 1 | | Летучесть по этиловому  эфиру | 11-18 | | Кислотное число. мг, КОН/г, не более | 0,06 | | Число коагуляции, %, не менее | 100 | | ГОСТ 18188-72 | 8 кг. | Кг. | 40 |
| **Двуокись марганца**  Молекулярный вес 86.94   Плотность 5,026 г/см³   Температура разложения 535 °C   Содержание основного вещества(MnO2) не менее 91,1%   Железо (Fe), не более 0,0005%   Содержание Pb, не более 0,0005%   Содержание Cu, не более 0,0005%   Содержание Co, не более 0,0005%   Содержание Ni, не более 0,0005%   Содержание H2O, не более 2 %   Содержание SO4, не более 1,2 % | ГОСТ 4470 | 1 кг. | Кг. | 20 |
| **Нитроклей АК-20**  Массовая доля нелетучих веществ, % -20-23 ;  Условная вязкость при температуре (20, ±0, ) °С по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 6 мм, с - 50-70;  Кислотное число лака мг КОН/г, не более - 0,5;  Время высыхания при температуре (20, ±2) °С до степени 3, ч, не более -1;  Прочность приклеивания ткани к древесине (фанере), Н (кгс) на 1м длины, не менее – 637 (65). | ТУ 6-10-1293 | 50 кг. | Кг. | 100 |
| **Тальк**  Коэффициент отражения (R457) > 70%   Нерастворимость в HCl 90%   Содержание водорастворимых веществ 0,1%   Потери при прокаливании 6%   Содержание влаги 1%   pH 8,5   Насыпная плотность 0,4 г/см3   Максимальный размер частиц 90 мкм | ГОСТ 21235 | 1 кг. | Кг. | 1 |
| **Герметик Унигерм 9**   |  |  | | --- | --- | | Химическая основа | Диметакриловый эфир гликоля | | Внешний вид | Однородная жидкость от светло- до тёмно-зелёного цвета | | Кажущаяся вязкость по Брукфильду при температуре (25,0±0,2)°С | | | А/2/10 | 1000-3000 мПа·с | | А/2/20 | 600-1600 мПа·с | | Температура вспышки в открытом тигле | > 140°С | | Температура воспламенения | > 150°С | | Температура самовоспламенения | > 403°С | | ТУ 2257-516-00208947 | 0,2 кг. | Кг. | 22 |
| **Натр едкий технический**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | № п/п | Наименование показателей | Марка ТР | Марка РД | | |  |  |  | Высший сорт | Первый сорт | | 1 | Внешний вид | Чешуированная масса белого цвета. Допускается слабая окраска | Бесцветная или окрашенная жидкость, допускается выкристаллизованный осадок | | | 2 | Массовая доля гидроксида натрия, %, не менее | 98,5 | 46,0 | 44,0 | | 3 | Массовая доля углекислого натрия, %, не более | 0,8 | 0,6 | 0,8 | | 4 | Массовая доля хлористого натрия, %, не более | 0,05 | 3,0 | 3,8 | | 5 | Массовая доля железа в пересчете на Fe2O3, %, не более | 0,004 | 0,007 | 0,02 | | 6 | Массовая доля хлорноватокислого натрия, %, не более | 0,01 | 0,25 | 0,3 | | 7 | Массовая доля ртути, %, не более | 0,0005 | - | - | | ГОСТ 2263-79 | 25 кг. | Кг. | 4 875 |
| **Сода кальцинированная**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **Внешний вид** | Гранулы белого цвета без запаха | | | | Массовая доля углекислого натрия, %, не менее | 99.4 | 99.0 | 98.5 | | Массовая доля углекислого натрия в пересчете на непрокаленный продукт, %, не менее | 98.7 | 98.2 | 97.0 | | Массовая доля потери при прокаливании при температуре 270-300 °С, %, не более | 0.7 | 0.8 | 1.5 | | Массовая доля хлоридов в пересчете на NaCl, %, не более | 0.2 | 0.5 | 0.8 | | Массовая доля железа в пересчете на Fe2O3, %, не более | 0.003 | 0.005 | 0.008 | | Массовая доля не растворимых в воде веществ, %, не более | 0.04 | 0.04 | 0.08 | | Массовая доля сульфатов в пересчете на Na2SO4, %, не более | 0.04 | 0.05 | - | | Насыпная плотность, г/см3, не менее | 1.1 | 0.9 | 0.9 | | Гранулометрический состав: | | | | | остаток на сите с сеткой № 2К по ГОСТ 6613-86, %, не более | - | 5 | 5 | | прохождение через сито с сеткой № 1, 25К по ГОСТ 6613-86, %, не более | 100 | - | - | | остаток на сите с сеткой № 1К по ГОСТ 6613-86, %, не более | 3 | - | - | | прохождение через сито с сеткой № 01К, 25К по ГОСТ 6613-86, %, не более | 7 | 15 | 25 | | ГОСТ 5100-85 | 25 кг. | Кг. | 2 500 |
| **Тринатрийфосфат технический**   |  |  | | --- | --- | | Внешний вид | порошкообразное вещество  от белого до кремового цвета,  склонное к слеживанию | | Содержание P2O5, не менее | 18,5 | | pH 1%-ного водного раствора | 11,5 — 12,5 | | ГОСТ 201-76Е | 25 кг. | Кг. | 2 250 |
| **Стекло жидкое натриевое**   |  |  | | --- | --- | | Внешний вид | Жидкость густая серого либо жёлтого оттенка. Механические включения отсутствуют. | | Плотность, г/см3 | 1,30 – 1,45 | | Массовая доля оксида натрия, % | 8,7 – 12,2 | | Массовая доля диоксида кремния, % | 24,3 – 31,9 | | Силикатный модуль | 2,6 – 3,0 | | ГОСТ 13078-81 | 15 кг. | Кг. | 300 |
| **Соляная кислота техническая**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **Наименование показателя** | **Норма для марки** | | | | **А** | **Б** | | | **высшего сорта** | **первого сорта** | | 1. Внешний вид | Прозрачная бесцветная или желтоватая жидкость | | Прозрачная желтоватая жидкость | | 2.Массовая доля хлористого водорода, % не менее | 35 | 33 | 31,5 | | 3.Массовая доля хлористого железа (Fe), % не более | 0,001 | 0,002 | 0,015 | | 4.Массовая доля остатка после прокаливания, % не более | 0,010 | 0,015 | 0,100 | | 5.Массовая доля свободного хлора , % не более | 0,002 | 0,002 | 0,008 | | 6.Массовая доля мышьяка (As) , % не более | 0,0001 | 0,0001 | 0,0002 | | 7.Массовая доля ртути (Hg) , % не более | 0,0003 | 0,0004 | 0,0005 | | ГОСТ 857-78 | 25 кг. | Кг. | 8 500 |
| **Ингибитор КИ-1**  Технические условия распространяются на ингибитор КИ-I, предназначенный для применения в качестве антикоррозионной присадки к кислотным травильным растворам, применяемый в автомобильной, металлургической промышленности и химической промышленности. Ингибитор КИ-I представляет собой катионное поверхностно-активное вещество, действующим началом которого является ката-пин - продукт взаимодействия хлорметильных производных ароматических углеводородов с пиридином. В состав ингибитора КИ-I входит уротропин, повышающий защитные свойства и устойчивость ингибитора в агрессивных средах при температуре 100°С. Ингибитор НИ-1 изготавливается в виде водного раствора. | ТУ 6-01-873 | 25 кг. | Кг. | 100 |
| **Хромовый ангидрид**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Показатели качества | Марка А | Марка Б | Марка В | | Массовая доля хромового ангидрида (CrO3), % не менее | 99,7 | 98,8 | 98,0 | | Массовая доля веществ, нерастворимых в воде, % не более | 0,02 | 0,05 | не нормируется | | Массовая доля сульфатов (SO4), % не более | 0,06 | 0,18 | не нормируется | | Массовая доля натрия (Na), % не более | 0,05 | не нормируется | не нормируется | | ГОСТ 2548-77Е | 50 кг | Кг. | 2 500 |
| **Серная кислота техническая**   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование показателя | Норма | | | | | | | | Контактная | | | Олеум | | Башенная | Регенери-    рованная | | улучшенная | техническая | | улучшенный | технический | | 1-й сорт | 2-й сорт | | 1.Массовая доля моногидрата (H2SO4), % | 92,5-94,0 | не менее 92,5 | | не нормируется | | не менее 75 | не менее 91 | | 2.Массовая доля свободного серного ангидрида (SO3), % не более | – | – | – | 24 | 19 | – | – | | 3.Массовая доля железа (Fe), %, не более | 0,006 | 0,02 | 0,1 | 0,006 | не нормируется | 0,05 | 0,2 | | 4.Массовая доля остатка после прокаливания, %, не более | 0,02 | 0,05 | ненормируется | 0,02 | то же | 0,3 | 0,4 | | 5.Массовая доля окислов азота (N2O3), %, не более | 0,00005 | не нормируется | | 0.0002 | не нормируется | 0,05 | 0,01 | | 6.Массовая доля нитросоединений, %, не более | не нормируется | | | | | | 0,2 | | 7.Массовая доля мышьяка (As), %, не более | 0,00008 | не нормируется | | 0,00008 | не нормируется | | | | 8.Массовая доля хлористых соединений (Cl), %, не более | 0,0001 | не нормируется | | | | | | | 9.Массовая доля свинца (Pb), %, не более | 0,001 | не нормируется | | 0,0001 | не нормируется | | | | 10.Прозрачность | прозрачная без разбав. | не    нормируется | | | | | | | 11.Цвет, см3 раствора сравнения, не более | 1 | 6 | не нормируется | | | | | | ГОСТ 2184-77 | 18 кг. | Кг. | 900 |
| **Азотная кислота**  Азотная кислота представляет собой токсичное вещество, которое в обычном состоянии выглядит как бесцветная либо слегка желтоватая жидкость. При соприкосновении паров азотной кислоты с воздухом она «дымит», образуя мелкие капельки тумана. В настоящее время при производстве азотной кислоты преимущественно используется метод, в основе которого лежит каталитическое окисление синтетического аммиака на платиново-родиевых катализаторах до получения смеси оксидов азота, которые впоследствии поглощаются водой. При применении данного метода концентрация получаемой азотной кислоты в зависимости от технологического процесса может колебаться от 45 до 58 %. Азотная кислота является одним из сильнейших окислителей, поэтому сферы её применения весьма обширны. Так, например, её используют в химической промышленности при производстве сернокислых солей и различных минеральных удобрений, в частности нитрофоса, аммиачной и натриевой селитры, в военной промышленности при изготовлении отравляющих и взрывчатых веществ. Кроме того, данная кислота зачастую применяется в фотографическом деле для подкисления тонирующих растворов, в металлургической отрасли для растворения металлов, в полиграфии для травления печатных форм и т. д. | ГОСТ 4461-77 | 27 кг. | Кг. | 945 |
| **Цинк фосфорнокислый однозамещенный**  Цвет: серый, белый  Запах: отсутствует  Температура кипения равна 160 С  Процентное содержание фосфорнокислого цинка 98 %  Содержание железа и прочих тяжелых металлов 0,0025 %  Процентное содержание кислоты фосфорной 5 %  Температура кипения составляет 160 С | ГОСТ 16992-78 | 30 кг. | Кг. | 4 500 |
| **Цинк азотнокислый 6-водный**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 1 | Массовая доля основного вещества, Zn(NO3)2\*6H2O, %, не менее | 98,0 |  | | 2 | Нерастворимые в воде вещества, %, не более | 0,010 |  | | 3 | Сульфаты (SO4), не более | 0,005 |  | | 4 | Хлориды (CL), %, не более | 0,0020 |  | | 5 | Железо (Fe), %, не более | 0,00100 |  | | 6 | Свинец (Pb), %, не более | 0,020 |  | | 7 | Щелочные (R+Na+Ca), %, не более | 0,050 |  | | 8 | Кислоты в пересчете на HNO3, %, не более | 0,040 |  | | ГОСТ 5106-77 | 25 кг. | Кг. | 6 375 |
| **Ортофосфорная кислота**   |  |  | | --- | --- | | Внешний вид | Слабоокрашенная жидкость  (слабо-желтая или желтая жидкость) | | Плотность, г/см3 | 1,69 | | Растворимость в воде | отличная | | Давление паров, Па при 20°C | 4 | | Массовая доля ортофосфорной кислоты, %, не менее | 73,0 | | Массовая доля сульфатов, %, не более | 0,35 | | Массовая доля железа (Fe), %, не более | 0,04 | | Массовая доля мышьяка, % , не более | 0,0005 | | Массовая доля тяжелых металлов сероводородной группы (РЬ), %, не более | 0,001 | | Массовая доля фтористых соединений (F), %, не более | 0,0005 | | Массовая доля трибутилфосфата, %, не более | 0,0005 | | Массовая доля взвешенных частиц, %, не более | 0,05 | | ГОСТ 6552-80 | 35 кг. | Кг. | 1 925 |
| **Калия бихромат**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | Наименование показателя | Норма для сорта | | | Высший | Первый | | 1. Внешний вид | Неслеживающиеся кристаллы оранжево-красного цвета | | | 2. Массовая доля бихромата калия (K2Cr2O7), %, не менее | 99.7 | 99.7 | | 3. Массовая доля сульфатов в пересчете на SO42–, %, не более | 0.02 | 0.05 | | 4. Массовая доля хлоридов в пересчете на Cl–, %, не более | 0.07 | 0.1 | | 5. Массовая доля не растворимого в воде остатка, %, не более | 0.03 | 0.1 | | 6. Массовая доля влаги, %, не более | 0.03 | 0.05 | | ГОСТ 2652-78 | 25 кг. | Кг. | 125 |
| **Натрий азотистокислый**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Наименование показателя | Норма для сорта | | | | Высший | Первый | Второй | | 1. Внешний вид | Белые кристаллы с сероватым или желтоватым оттенком. | | | | 2. Массовая доля нитрита натрия (NaNO2), %, не менее | 99.0 | 98.5 | 97.0 | | 3. Массовая доля нитрата натрия (NaNO3), %, не более | 0.8 | 1.0 | - | | 4. Массовая доля хлористого натрия (NaCl), %, не более | 0.10 | 0.17 | - | | 5. Массовая доля не растворимого в воде прокаленного остатка, %, не более | 0.03 | 0.03 | 0.07 | | 6. Массовая доля воды, %, не более | 0.5 | 1.4 | 2.5 | | ГОСТ 19906-74 | 25 кг. | Кг. | 375 |
| **Мыло хозяйственное, 70%**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Качественное число (масса жирных кислот в пересчете на номинальную массу куска 100 г), г, не менее | 70,5 | 69,0 | 64,0 | | Массовая доля свободной едкой шелочи, % к номинальной массе куска, не более | 0,15 | 0,15 | 0,20 | | Массовая доля свободной углекислой соды, % к номинальной массе куска, не более | 1,0 | 1,0 | 1,0 | | Температура застывания жирных кислот, выделенных из мыла (титр), °С | 36-42 | 35-42 | 35-42 | | ГОСТ 30266-95 | 0,2 кг. | Кг. | 3 370 |
| **Цинк окись**   |  |  | | --- | --- | | 1. Массовая доля окиси цинка ZnO, %, не менее | 99,0 | | 2. Массовая доля свинца Pb . %, не более | 0,01 | | 3. Массовая доля нитратов NO3, %, не более | 0,001 | | 4. Массовая доля  нерастворимого в соляной кислоте HCI, %, не более | 0,01 | | 5. Массовая доля cульфатов SO4, %, не более | 0,01 | | 6. Массовая доля фосфатов PO4, %, не более | Не нормируется | | 7. Массовая доля хлоридов CL, %, не более | 0,004 | | 8. Массовая доля железа Fe,%, не более | 0,001 | | 9. Массовая доля калия К,%, не более | 0,005 | | 10. Массовая доля кальция Са,%, не более | 0,01 | | 11. Массовая доля натрия Na,%, не более | Не нормируется | | 12. Массовая доля марганца Mn,%, не более | 0,0005 | | 13. Массовая доля мышьяка As,%, не более | 0,0002 | | 14. Массовая доля меди Cu,%, не более | 0,001 | | 15. Массовая доля кадмия Cd,%, не более | Не нормируется | | 16. Массовая доля веществ, восст.KMnO4  O,%, не более | 001 | | ГОСТ 202-84 | 25 кг | Кг. | 250 |
| Блескообразующая добавка к цинкованию «Иней» |  | 25 кг. | Кг. | 25 |
| **Карбюризатор ДУ**   |  |  | | --- | --- | | Массовая доля углекислого бария, % | 20±2 | | Массовая доля углекислого кальция, %, не более | 2.0 | | Массовая доля общей серы, %, не более | 0.04 | | Массовая доля двуокиси кремния, %, не более | 0.2 | | Массовая доля летучих веществ, %, не более | 7 | | Массовая доля воды, %, не более | 4 | | Гранулометрический состав: массовая доля остатка | | | на сите с полотном № 100, не более | 6 | | на сите с полотном № 36, не менее | 93 | | на поддоне, не более | 2 | | ГОСТ 2407-78 | 15 кг. | Кг. | 750 |
| **Нейтральный краситель зеленый** | ТУ6-1491-85 | 0,1 кг | Кг. | 0,8 |
| **Барий хлористый**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 1. Массовая доля хлористого бария (BaCl2•2H2O), %, не менее | 99.0 | 96.5 | | 2. Массовая доля нерастворимого в воде остатка, %, не более | 0.05 | 0.12 | | 3. Массовая доля натрия, %, не более | 0.2 | 0.2 | | 4. Массовая доля кальция, %, не более | 0.1 | 0.2 | | 5. Массовая доля железа, %, не более | 0.001 | 0.003 | | 6. Массовая доля сульфидов в пересчете на BaS, %, не более | 0.01 | 0.10 | | ГОСТ 742-78 | 25 кг. | Кг. | 750 |
| **Уайт спирит**   |  |  | | --- | --- | | Максимальная плотность при 20°С | 0,790 г/см3 | | Фракционный состав: температура начала кипения | 160°С | | Фракционный состав: 10% перегоняется при температуре | 170°С | | Фракционный состав: 90% перегоняется при температуре | 195°С | | Фракционный состав: 200% перегоняется при температуре | 98°С | | Фракционный состав: остаток в колбе после перегонки | не более 6% | | Температура вспышки | не ниже 33°С | | Летучесть по ксилолу | 3,0-4,5 | | Анилиновая точка | не выше 65.0°С | | Массовая доля ароматических углеводородов | не более 16% | | Массовая доля серы | не более 0,025% | | ГОСТ 3134-78 | 8 кг. | Кг. | 80 |
| **Сольвент**  внешний вид – от прозрачной, бесцветной жидкости до светло-желтого оттенка продукта;  плотность при температуре 20оС – от 0,860 до 0,895 г/см.куб. в зависимости от марки;  летучесть по ксилолу в пределах 1,8-2,0;  содержание фенола: марка А – 0,01%, Б – 0,02%, С – 0,1%;  содержание механических примесей и воды отсутствуют;  массовая доля серы: марка А – не более 0,10%, Б – не более 0,15%, С – не более 0,30%.  по водной вытяжке реакция нейтральная;  пределы 90% перегонки в интервале температур от 120 до 180оС. | ГОСТ 1928-78 | 8 кг. | Кг. | 80 |
| **Краситель ярко-зеленый «бриллиантовая зелень»**  прозрачная интенсивно зеленого цвета жидкость с запахом спирта этилового. Состав: действующее вещество – бриллиантовый зеленый − 10 мг в 1 мл раствора спиртового; вспомогательные вещества – спирт этиловый 60 % (приготовленный из спирта этилового ректификованного 96,3 % из пищевого сырья и воды очищенной). |  | 0,01кг | Кг. | 1 |

1. Товары должны быть сертифицированы и разрешены к применению на территории РФ.
2. Товары не должны представлять опасности для потребителя.
3. Функциональные, потребительские и качественные характеристики должны строго соответствовать ГОСТ (ТУ) на данный Товар.
4. Товары должны быть новыми; которые не были в употреблении, (в т.ч. у которых не были восстановлены потребительские свойства).
5. Качество Товаров должно соответствовать требованиям российского законодательства, что должно быть подтверждено соответствующими документами (эпидемиологическими заключениями, сертификатами соответствия, паспортами, инструкциями на русском языке и т.п.).
6. Поставляемые Товары должны быть свободными от любых прав третьих лиц.
7. Товары должны быть упакованы в соответствии с требованиями к сохранности и качеству поставляемой продукции, обеспечивать сохранность при транспортировке, погрузке и разгрузке.
8. На упаковке единицы Товара указывается: наименование продукта, марка, номер партии и дата изготовления; гарантийный срок хранения; масса нетто; знаки опасности (при необходимости). Упаковка не должна иметь следов повреждения и загрязнения.
9. С поставкой Товаров должен быть предоставлен полный комплект документов (товарная накладная, товарно-транспортная накладная, счет, счет-фактура, сертификат соответствия)
10. Гарантийный срок на поставленные товары должен составлять не менее срока гарантии изготовителя, но в любом случае не менее 12 (двенадцати) месяцев со дня поставки товара Покупателю. Если в течение гарантийного срока поставленные товары окажутся непригодным для использования и/или не соответствующим условиям настоящего договора, требованиям государственных стандартов, Поставщик обязуется своими силами и за свой счет устранить обнаруженные недостатки и/или заменить поставленный товар товаром надлежащего качества в установленные Покупателем сроки. Гарантийный срок в этом случае продлевается соответственно на период устранения недостатков (дефектов).
11. Поставка эквивалентов НЕ ДОПУСКАЕТСЯ в связи с несовместимостью иных Товаров с оборудованием, используемым Заказчиком.

Начальник ПК-2 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/В.Е. Баранов/