

**«Бөлшектерді өңдеу, физика-механикалық және пайдалану қасиеттерін
кешенді зерттеу» қызметінің техникалық сипаттамасы.**

(Лот1)

Жалпы талаптар

Жүргізілген жан-жақты зерттеулер құрамына барлық жағынан бөлшектерді өңдеуді. Конденсацияланатын заттар мен булардың газдық қоспаларын әр түрлі қарқындылықтағы жергілікті энергия көздерімен отқа тастау $\beta \leq 5$ (8 дана, тілімдер 50x40 мм) қамтуы тиіс, үлгілерді орнатуға арналған төменгі тақтайдың орналасуы орналастыру үшін қажетті тесіктерді (соның ішінде кейінгі қайта құру нәтижесінде) қамтамасыз етуі керек:

ION-IST-70 / 1-02 көзі;

- Механикалық бөлшектерді дайындау кезінде, суды салқындататын, катодты таттанбайтын болаттан жасалған, Sm-Co магниттерінде модульдік теңдестірілген магниттік жүйе болуы керек.

Келесі зерттеулерді жүргізу:

- Брак-Брентано схемасына сәйкес рентгендік дифрактометрге арналған 1 және 5-ші тілімдерді зерттеу. Дифрактометр бір мезгілде тіркеу бұрышын қамтуы керек.

- Үлгілердің бетіне микроанализ жасау (8 дана).

- Үйкеліс коэффициентін анықтау (доп-диск схемасына сәйкес).

- Доландық параметрлерді 10 негізгі бағытта анықтау.

- В-дан U-ға дейінгі элементтер талдауын жасау (100-ден 100% -ға дейін), Rh анод түтігі бар - 8 үлгі.

~ 1 нм дәлдігі бар бөлшектерді өңдеуде конденсирленген заттардың қалыңдығын анықтау..

Отпен жылтырату режимін таңдағанда қамтылатын заттар:

Түпнұсқа үлгілерді бедерлеу, оптикалық талшықтың бетіне жетуіне жол бермейтін экстракцияға арналған стерильді жылу көзін пайдалану (лазерлер, таза атмосферасы бар пеш):

Mo - 1.4 тілімі,

Ca-2,6,8 тілімі,

Re-3, 5, 7 тілімі, T1 және т.б.

Сәйкес қалыңдығының қорғаныш жабынын алу процесінде қолдану, синтетикалық жоғары тазалықтағы кварц шыныдан 5-6 ГПа дейін химиялық агент беріктігін арттыруға мүмкіндік береді.

Қаптаманы қондыру кезде ескеру керек: талшықтың беріктігі, бөлме тазалығы, ылғалдылық. Талшықты ылғалды ортада күйзеліске ұшыраған күйге ұшыраған кезде, ылғалдың талшықтардың механикалық беріктігіне әсері өзгермейді. Судың тоттануына байланысты жарылған шыңдарды түзету арқылы талшықтарды қатайтуға болады.

SO₂ қатысуымен коррозия процесінің жеделдету дәрежесі әр түрлі болуы керек және металл жабындыларының сипаты мен SO₂ концентрациясына

байланысты болмауы керек. Камерада CO₂ концентрациясы 0,01-2,0% көлемінде болуы керек (вол.).

Атмосферадағы жабындардың салыстырмалы тұрақтылығын анықтау үшін ылғалды камерада 0,1% SO₂ енгізіңіз.

Барлық үлгілерді (тілімдерді) сынақтан өткізген кезде, жабынның сапасын анықтау (барлық деңгейдегі микроанализ) және технологиялық үрдісінен ауытқулар болуын, ГОСТ бойынша күкірт диоксиді концентрациясын анықтау. DIN 50 0 18 неміс стандарттарына сәйкес стандартты сынақтар кезінде 0,8% SO₂ және 0,8% CO₂ енгізу көзделген. 4 және 5 тілімдер үшін CO₂ қосымша енгізіледі.

Ректор

ҒЖЖИ проректоры

Бағдарлама жетекшісі



Шаймарданов Ж.К.

Гавриленко О.Д.

Ердыбаева Н.К.

ТӨЛЕМ ЖӘНЕ ЖЕТКІЗУ ШАРТТАРЫ

Өскемен қаласына дейін DDP (тұтынушы дейін жеткізу, бұның ішіне әр түрлі төлемдер және салықтар кіреді) шарттарымен НДС –пен көрсетілген баға.

Төлем шарттары: қызмет көрсетілгеннен кейін.

Жеткізу мерзімі: келісім шартқа қол қойғаннан кейін 30 календарлық күн.