



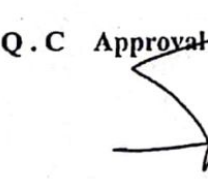
No Of Component : 1		Batch No : R244495		Production Date : 1403/03/10	
 <b>ronss</b> CHEMICAL PRODUCING CO.		LAB REPORT		Results : 0.83 ± 0.02 Acceptable Tolerance : 0.83 ± 0.02 ISO / IEC 17025	
Date of Test : 1403/03/10		Temperature : 24. °C			
Form No : 210		Relative Humidity : 45. %			
Product Code : T-767					
Product Name : Ethyl Silicate Reducer					
Colour and Ral No : -		Mixing Ratio : -			
No Of Component : -		Application Method : -			
Batch No : R244495		Production Date : 1403/03/10			

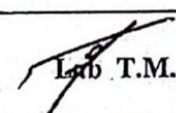
  

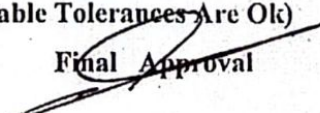
No	Test Description	Test Method	Results	Acceptable Tolerance	Deviation
1	Density	ASTM-D-1475	0.811	0.83 ± 0.02	---
2	Transparency	ASTM-D-2090	Ok	Ok	---
3	Solubility		Ok	Ok	---
4	Film Formation	SPEC	Ok	Ok	---
5	Colour	ASTM-D-1544	Ok	Ok	---
6	Packing	SPEC	Ok	Ok	---


Technician Name : 

Q.C Approval : 

Lab T.M. : 

Final Approval : 

(All Results According To The Acceptable Tolerances Are Ok)



Date : 1403/10/06

Form No : 910

Temperature : 23. °C

Relative Humidity : 49. %

Product Code : RTB-9200

Product Name : Ronass PolyUrethane Hardner

Colour and Ral No : Clear

No Of Component : 1 Component

Batch No : R245264

Reference :

Mixing Ratio :-

Application Method : Roller-Brush-Spray

Production Date : 1403/10/05

No	Test Description	Test Method	Results	Acceptable Tolerance	Deviation
1	Viscosity	ASTM-D-1200	10.5 " CUP-NO.4	11 ± 1 " CUP-NO.4	----
2	Density	ASTM-D-1475	0.967	0.97 ± 0.02	----
3	Transparency	ASTM-D-2090	Ok	Ok	----
4	Solvency		Ok	Ok	----
5	Colour	ASTM-D-1544	Ok	Ok	----
6	Net Weight	SPEC	5.000 K.G.	0.8 - 5 K.G.	----

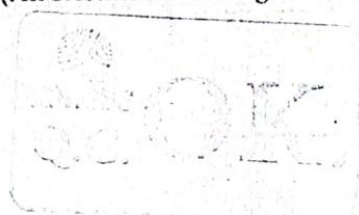
Technician Name

Lab T.M.

(All Results According To The Acceptable Tolerances Are Ok)

Q.C Approval

Final Approval





تاریخ وصول نمونه: 01.09.1403  
تاریخ شروع آزمون: 01.09.1403  
تاریخ صدور نتیجه: 03.09.1403  
تاریخ تولید: 30.08.1403  
وزن خالص: 8.350 KG  
رطوبت: 23.8%  
دما: 53.5°C

نام محصول: Inorganic Zinc Primer  
شماره کد محصول: RTB-766 A  
نام محصول: Clear Liqueid  
شماره تولید: R245153  
شماره برگ آزمون: 802  
نسبت ترکیب اجزاء: 25%A+75%B

صفحه ۱ از ۱

ردیف	نام آزمون	استاندارد مرجع	نتیجه آزمون	واحد اندازه گیری	حد پذیرش	روش تصمیم گیری
۱	قابلیت ترکیب با حلال T-767	SPEC	OK	---	Should be ok	---
۲	قابلیت اختلاط	INSO-23294(4-1)	OK	---	Should be ok	---
۳	قابلیت اعمال با رنگبش	INSO-23294(4-4)	OK	---	Should be ok	---
۴	ویسکوزیته	ASTM-D-1200	10.9	Sec	11±1	---
۵	چگالی A+B	INSO-23294(7-3)	2.642	GR/CM <sup>3</sup>	2.65±0.05	3
۶	زمان خشک شدن سطحی (Dry Hard)	INSO-23294(7-7)	0.5	HOUR	Max2	1
۷	مدت زمان پخت کامل	INSO-23294(7-8)	48	Hours	Max48	1
۸	دانه بندی	ASTM-D-1316	50	μ	Max50	---
۹	قدرت پوشش	ASTM-D-2805	50	SQM/LIT	Min50	---
۱۰	براقیت در زاویه 60°	ASTM-D-523	1.1	G.U.	1.5±0.5	---
۱۱	مقاومت در برابر سایش (M.E.K)	ASTM-D-4752	150x2 (85μ)	μ	Min 150x2 DFT(60-80μm)	---
۱۲	طول عمر مخلوط	INSO-23294(7-1-1)	OK	HOUR	Min4	---
۱۳	ترک خوردگی	INSO-23294(7-5)	OK	---	Should be ok	---
۱۴	مقاومت در برابر شره	ASTM-D-4400	200	μ	Min170	---
۱۵	سختی اولیه (پرسوز)	ASTM-D-4366	255	Sec	Min200	---
۱۶	وضع ظاهری قشر خشک پوشش رنگ	INSO-23294(4-5)	OK	---	Should be ok	---
۱۷	قدرت چسبندگی	INSO-23294(7-6)	5	B	5	---
۱۸	مقاومت در برابر حرارت (415°C)	ASTM-D-2485	OK	°C	Min415	---
۱۹	درصد مواد جامد	INSO-23294(7-2)	84.102	%	85±1	1
۲۰	ثبات پوشش رنگ در انبار	INSO-23294(4-2)	OK	---	Should be ok	---
۲۱	برچسب گذاری	INSO-23294(8)	OK	---	Should be ok	---
۲۲	نشانه گذاری	INSO-23294(9)	OK	---	Should be ok	---
۲۳	همه بندی	SPEC	OK	---	Should be ok	---

تفسیر نتایج: نمونه در بندهای آزمون شده فوق با استانداردهای مربوطه مطابقت دارد.

R - LAB - FR - 112/1

مدیر آزمایشگاه:

مسئول فنی:

مسئول تفسیر نتایج:

آزمایش کننده:

قواعد تصمیم گیری:

- ۱- باند محافظ (عدم پذیرش سخت گیرانه) :  $\alpha = 0.025$
- ۲- باند محافظ (پذیرش سخت گیرانه) :  $\beta = 0.025$
- ۳- توابع احتمال :  $\alpha = 0.05$

کلیه آزمونهای فوق در محل آزمایشگاه مرکزی روئاس به نشانی زیر انجام گردیده است  
نشانی آزمایشگاه:

اراک-کیلومتر ۲۰ بزرگراه اراک - بروجرد شرکت رنگسازی روئاس- تلفن ۰۸۱-۳۸۱۲۸۰۱۰-۲۰ (فکس: ۰۸۱-۳۸۱۲۸۰۲۱)



**ronoss**

CHEMICAL PRODUCING CO

**LAB REPORT**

ISO / IEC 17025

Date : 1403/08/28

Temperature : 24. °C

Form No : 786

Relative Humidity : 51. %

Product Code : RTB-766 B

Product Name : Zinc Ethyl Silicate Primer

Colour and Ral No : Grey

Mixing Ratio : A/B - 25/75

No Of Component : 2 Components

Application Method : -

Batch No : R245154

Production Date : 1403/08/28

No	Test Description	Test Method	Results	Acceptable Tolerance	Deviation
1	Density	ASTM-D-5965	7.01	7 ± 0.15	----
2	Ability To Mix	ASTM-D-23294(4-1)	Ok	Ok	----
3	Determination Of Fineness of Grind	ASTM-D-1316	50 Microns	Max 50Microns	----
4	Spreading Rate (A+B)	ASTM-D-2805	50 SQ.M/Lit	Min.50SQ.M/Lit	----
5	Dry Hard Time (A+B)	INSO-23294(7-7)	0.5 Hours	Max 21Hours	----
6	Gloss @ 60° (A+B)	ASTM-D-523	1.1 G.U.	1.5 ± 0.5 G.U.	----
7	Pot Life (A+B)	INSO-23294(7-1-1)	Ok	Min 4Hours	----
8	Adhesion (A+B)	INSO-23294(7-6)	5 B	5 B	----
9	Curing Test (A+B)(M.E.K)	ASTM-D-4752	150 x2(M.E.K)85MIC	Min 150x2	----
10	Curing Time (A+B)	INSO-23294(7-8)	Ok	Max 48Hours	----
11	Appearance Of Dried Paint Film (A+B)	INSO-23294(4-5)	Ok	Ok	----
12	Coarse Particles Residue On Sieve 400	ASTM-D-185	0	0	----
13	Dilution With T-767 (A+B)	SPEC	Ok	Ok	----
14	Application With Spray (A+B)	INSO-23294(4-4)	Ok	Ok	----
15	Pendulum Damping test (Persoz)	ASTM-D-4366	266 "	Min 200"	----
16	Mudcracking (A+B)	INSO-23294(7-5)	Ok	Ok	----
17	Heat Resistance At 415c	ASTM-D-2485	Ok	Ok	----
18	Packing	INSO-23294(9)	Ok	Ok	----
19	Marking	INSO-23294(8)	Ok	Ok	----
20	Net Weight	SPEC	25.000 K.G.	25 K.G.	----

Technician Name

Lab T.M.

(All Results According To The Acceptable Tolerances Are Ok)

Q.C Approval

Final Approval



**ronoss**

CHEMICAL PRODUCING CO

**LAB REPORT**

ISO / IEC 17025

Date : 1403/08/28

Temperature : 24. °C

Form No : 782

Relative Humidity : 47. %

Product Code : RTB-926 A

Product Name : Epoxy Tie Coat

Colour and Ral No : Pebble grey (RAL-7032)

Mixing Ratio : A+25%B OR RTB-9700

No Of Component : 2 Components

Application Method : Brush-Spray

Batch No : R245086

Production Date : 1403/08/28

No	Test Description	Test Method	Results	Acceptable Tolerance	Deviation
1	Viscosity	ASTM-D-562	112 Krebs Unit	110 ± 2 Krebs Unit	----
2	Density (A)	ASTM-D-1475	1.403	1.4 ± 0.05	----
3	Density (A+B)	ASTM-D-1475	1.255	1.25 ± 0.03	----
4	Grind	ASTM-D-1316	30 Microns	Max 30Microns	----
5	Dilution With T-445	SPEC	Ok	Ok	----
6	Tack Free Time	ASTM-D-1640	2.5 Hours	Max 2.5Hours	----
7	Dry To Handle	ASTM-D-1640	5 Hours	Max 5Hours	----
8	Spreading Rate	ASTM-D-2805	12.5 SQ.M/Lit	Min 8SQ.M/Lit	----
9	Gloss @ 60°	ASTM-D-523	52 G.U.	50 ± 2 G.U.	----
10	Pot Life	SPEC	8 Hours	Min 8Hours	----
11	Bending Test	ASTM-D-522	4 MM/180°	4 MM/180°	----
12	Impact Resistance	ASTM-D-2794	36 KG-CM	36 KG-CM	----
13	Hardness	ASTM-D-2197	1800 GR/MM2	Min 1600GR/MM2	----
14	Adhesion	ASTM-D-3359	5 B	5 B	----
15	Curing Test	ASTM-D-5402	10 x2(M.E.K)25MIC	Min 10x2	----
16	Solid Content (by WT.)	ASTM-D-2369	67.721 %	67 ± 2 %	----
17	Shade	RAL SYSTEM	Ok	Ok	----
18	Settling	ASTM-D-869	Ok	Ok	----
19	Skinning	ASTM-D-1849	Ok	Ok	----
20	Packing	SPEC	Ok	Ok	----
21	Net Weight	SPEC	25.000 K.G.	8 - 25 K.G.	----

Technician Name

Lab T.M.

(All Results According To The Acceptable Tolerances Are Ok)

Q.C Approval

Final Approval



Date : 1403/08/24

Temperature : 23. °C

Form No : 771

Relative Humidity : 52. %

Product Code : RTB-443 A

Product Name : Grey Epoxy Coating

Colour and Ral No : Light grey (RAL-7035)

Mixing Ratio : A+15%B OR RTB-9600

No Of Component : 2 Components

Application Method : Brush-Spray

Batch No : R245088

Production Date : 1403/08/24

No	Test Description	Test Method	Results	Acceptable Tolerance	Deviation
1	Viscosity	ASTM-D-562	120 Krebs Unit	115 ± 5 Krebs Unit	----
2	Density (A)	ASTM-D-1475	1.660	1.7 ± 0.05	----
3	Density (A+B)	ASTM-D-1475	1.50	1.55 ± 0.05	----
4	Grind	ASTM-D-1316	40 Microns	Max 40Microns	----
5	Dilution With T-445	SPEC	Ok	Ok	----
6	Tack Free Time	ASTM-D-1640	50 Minutes	Max 60Minutes	----
7	Dry To Handle	ASTM-D-1640	1.5 Hours	Max 3Hours	----
8	Spreading Rate	ASTM-D-2805	12.5 SQ.M/Lit	Min 12.5SQ.M/Lit	----
9	Gloss @ 60°	ASTM-D-523	3 G.U.	4 ± 1 G.U.	----
10	Pot Life	SPEC	4 Hours	Min 4Hours	----
11	Bending Test	ASTM-D-522	4 MM/180°	4 MM/180°	----
12	Impact Resistance	ASTM-D-2794	36 KG-CM	36 KG-CM	----
13	Hardness	ASTM-D-2197	1800 GR/MM2	Min 1600GR/MM2	----
14	Adhesion	ASTM-D-3359	5 B	5 B	----
15	Curing Test	ASTM-D-5402	100 x2(M.E.K)80MIC	Min 100x2	----
16	Sagging Resistance	ASTM-D-4400	300 Microns(W.F.Th)	Min 300Microns(W.F	----
17	Solid Content (by WT.)	ASTM-D-2369	69.185 %	70 ± 1 %	----
18	Shade	RAL SYSTEM	Ok	Ok	----
19	Settling	ASTM-D-869	Ok	10	----
20	Skinning	ASTM-D-1849	Ok	Ok	----
21	Packing	SPEC	Ok	Ok	----
22	Net Weight	SPEC	25.000 K.G.	25 K.G.	----

Technician Name

Lab T.M.

(All Results According To The Acceptable Tolerances Are Ok)

Q.C Approval

Final Approval





# LAB REPORT

ISO / IEC 17025

Date : 1403/08/22

Temperature : 23. °C

Form No : 763

Relative Humidity : 54. %

Product Code : RTB-828 A

Product Name : Two Component Polyurethane Coating

Colour and Ral No : Light grey (RAL-7038)

Mixing Ratio : A+20%RTB828B/RTB9200

No Of Component : 2 Components

Application Method : Airless-Spray

Batch No : R245044

Production Date : 1403/08/22

No	Test Description	Test Method	Results	Acceptable Tolerance	Deviation
1	Viscosity	ASTM-D-562	135 Krebs Unit	135 ± 5 Krebs Unit	---
2	Density (A)	ASTM-D-1475	1.385	1.35 ± 0.05	---
3	Density (A+B)	ASTM-D-1475	1.291	1.25 ± 0.05	---
4	Grind	ASTM-D-1316	25 Microns	Max 25Microns	---
5	Dilution With T-849-R	SPEC	Ok	Ok	---
6	Fack Free Time	ASTM-D-1640	6 Hours	Max 6Hours	---
7	Dry To Handle	ASTM-D-1640	16 Hours	Max 16Hours	---
8	Spreading Rate	ASTM-D-2805	16.66 SQ.M/Lit	Min 13.33SQ.M/Lit	---
9	Gloss @ 20^	ASTM-D-523	89.7 G.U.	Min 85G.U.	---
10	Pot Life	SPEC	4 Hours	Min 4Hours	---
11	Bending Test	ASTM-D-522	4 MM/180^	4 MM/180^	---
12	Impact Resistance	ASTM-D-2794	36 KG-CM	36 KG-CM	---
13	Hardness	ASTM-D-2197	933.33 GR/MM2	Min 800GR/MM2	---
14	Adhesion	ASTM-D-3359	5 B	5 B	---
15	Curing Test	ASTM-D-5402	110 x2(S-200)100MIC	Min 90x2	---
16	Solid Content (by WT.)	ASTM-D-2369	65.148 %	65 ± 2 %	---
17	Shade	RAL SYSTEM	Ok	Ok	---
18	Settling	ASTM-D-869	Ok	10	---
19	Skinning	ASTM-D-1849	Ok	Ok	---
20	Packing	SPEC	Ok	Ok	---
21	Net Weight	SPEC	25.000 K.G.	25 K.G.	---

Technician Name

Lab T.M.

(All Results According To The Acceptable Tolerances Are Ok)

Q.C Approval

Final Approval

Q.C. OK



# LAB REPORT

Date : 1402/12/07

Temperature : 24. °C

Form No : 1201

Relative Humidity : 50. %

Product Code : T-445

Product Name : Epoxy Reducer

Colour and Ral No : -

Mixing Ratio : -

No Of Component : -

Application Method : -

Batch No : R244154

Production Date : 1402/12/07

No	Test Description	Test Method	Results	Acceptable Tolerance	Deviation
1	Density	ASTM-D-1475	0.855	0.85 ± 0.03	----
2	Transparency	ASTM-D-2090	Ok	Ok	----
3	Solubility	-	Ok	Ok	----
4	Film Formation	SPEC	Ok	Ok	----
5	Colour	ASTM-D-1544	Ok	Ok	----
6	Packing	SPEC	Ok	Ok	----

Technician Name

Lab T.M.

(All Results According To The Acceptable Tolerances Are Ok)

Q.C Approval

Final Approval





**ronnss**

CHEMICAL PRODUCING CO.

**LAB REPORT**

ISO / IEC 17025

Date : 1403/10/11

Form No : 922

Temperature : 24. °C

Relative Humidity : 51. %

Product Code : RTB-9600

Product Name : Epoxy Hardner

Colour and Ral No : Clear

No Of Component : 1 Component

Batch No : R245269

Mixing Ratio : A+15% RTB-9600

Application Method : Roller-Brush-Spray

Production Date : 1403/10/10

No	Test Description	Test Method	Results	Acceptable Tolerance	Deviation
1	Viscosity	ASTM-D-1200	22 " CUP-NO.4	20 ± 2 " CUP-NO.4	---
2	Density	ASTM-D-1475	0.896	0.9 ± 0.02	---
3	Transparency	ASTM-D-2090	Ok	Ok	---
4	Solvency	-	Ok	Ok	---
5	Colour	ASTM-D-1544	Ok	Ok	---
6	Net Weight	SPEC	3.750 K.G.	3.75 K.G.	---

Technician Name

Lab T.M.

(All Results According To The Acceptable Tolerances Are Ok)

Q.C Approval

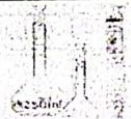
Final Approval





**ronoss**

CHEMICAL PRODUCING CO.

**LAB REPORT**

ISO / IEC 17025

Date : 1403/06/28

Temperature : 24. °C

Form No : 547

Relative Humidity : 52. %

Product Code : T-849

Product Name : Polyurethane Thinner

Colour and Ral No :-

Mixing Ratio :-

No Of Component :-

Application Method :-

Batch No : R244855

Production Date : 1403/06/28

No	Test Description	Test Method	Results	Acceptable Tolerance	Deviation
1	Density	ASTM-D-1475	0.853	0.85 ± 0.04	----
2	Transparency	ASTM-D-2090	Ok	Ok	----
3	Solubility	-	Ok	Ok	----
4	Film Formation	SPEC	Ok	Ok	----
5	Colour	ASTM-D-1544	Ok	Ok	----
6	Packing	SPEC	Ok	Ok	----

Technician Name

Lab T.M.

(All Results According To The Acceptable Tolerances Are Ok)

Q.C Approval

Final Approval





# LAB REPORT

ISO / IEC 17025

Date : 1403/05/21  
 Form No : 444  
 Temperature : 24. °C  
 Relative Humidity : 50. %

Product Code : RTB-9700  
 Product Name : Epoxy Hardner  
 Colour and Ral No : Clear  
 No Of Component : 1 Component  
 Batch No : R244742  
 Mixing Ratio :-  
 Application Method : Roller-Brush-Spray  
 Production Date : 1403/05/20

No	Test Description	Test Method	Results	Acceptable Tolerance	Deviation
1	Viscosity	ASTM-D-1200	14 " CUP-NO.4	13 ± 1 " CUP-NO.4	---
2	Density	ASTM-D-1475	0.879	0.89 ± 0.02	---
3	Transparency	ASTM-D-2090	Ok	Ok	---
4	Solvency	-	Ok	Ok	---
5	Colour	ASTM-D-1544	Ok	Ok	---
6	Net Weight	SPEC	6.250 K.G.	2 - 6.25 K.G.	---

Technician Name

Lab T.M.

(All Results According To The Acceptable Tolerances Are OK)

Q.C. Approval

Final Approval

Q.C. OK

Q.C. OK





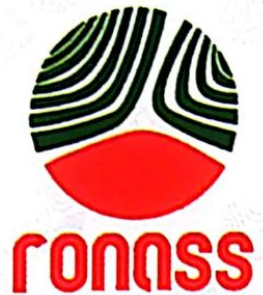
# گواهینامه کیفیت محصول Quality Certificate

24.08.1403

771

تاریخ:

شماره: شرکت رنگ سازی روناس



بدینوسیله گواهی می شود، مشخصات فنی و نتایج آزمون

EPOXY COATING

به

محصول

شماره کد RTB-443 A.COMPONENT(RAL-7035) و شماره

تولید R245088 با حدود و دامنه های ذکر شده در

آخرین ویرایش مشخصات فنی ارائه شده از طرف این

شرکت مطابقت دارد و کیفیت محصول مورد تضمین شرکت

تولیدی و شیمیایی روناس می باشد.

شرکت رنگ سازی روناس

کنترل کیفیت



رونوشت: سالن تولید ☐ انبار محصول ☐ کنترل کیفیت ☐

R-LAB-FR-41/1







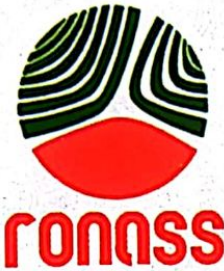
## گواهینامه کیفیت محصول Quality Certificate

28.06.1403

547

تاریخ:

شماره: شرکت رنگ سازی روناس



بدینوسیله گواهی می شود، مشخصات فنی و نتایج آزمون

محصول **POLYURETHANE REDUCER** به

شماره کد **T - 849** و شماره

تولید **R244855** با حدود و دامنه های ذکر شده در

آخرین ویرایش مشخصات فنی ارائه شده از طرف این

شرکت مطابقت دارد و کیفیت محصول مورد تضمین شرکت

تولیدی و شیمیایی روناس می باشد.

شرکت رنگ سازی روناس

کنترل کیفیت



رونوشت: سالن تولید ☐ انبار محصول ☐ کنترل کیفیت ☐

R - LAB - FR - 41/1







# گواهینامه کیفیت محصول Quality Certificate

21.05.1403

444

تاریخ:

شماره: شرکت رنگ سازی روناس



**ronass**

بدینوسیله گواهی می شود، مشخصات فنی و نتایج آزمون

محصول **Epoxy Hardner** به

شماره کد **RTB - 9700** و شماره

تولید **R244742** با حدود و دامنه های ذکر شده در

آخرین ویرایش مشخصات فنی ارائه شده از طرف این

شرکت مطابقت دارد و کیفیت محصول مورد تضمین شرکت

تولیدی و شیمیایی روناس می باشد.

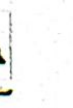
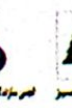
شرکت رنگ سازی روناس

کنترل کیفیت



رونوشت: سالن تولید ☐ انبار محصول ☐ کنترل کیفیت ☐

R - LAB - FR - 41/1







# گواهینامه کیفیت محصول Quality Certificate



**ronass**

06.10.1403  
910

تاریخ:

شماره: شرکت رنگ سازی روناس

بدینوسیله گواهی می شود، مشخصات فنی و نتایج آزمون

محصول **Ronass Polyurethane Hardner** به

شماره کد **RTB - 9200** و شماره

تولید **R245264** با حدود و دامنه های ذکر شده در

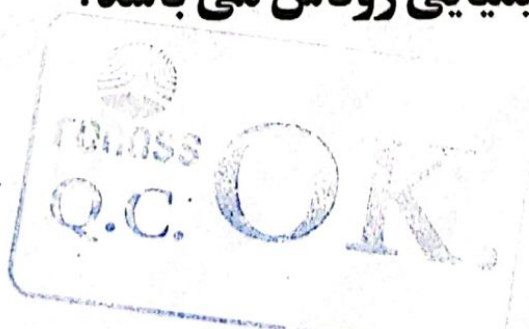
آخرین ویرایش مشخصات فنی ارائه شده از طرف این

شرکت مطابقت دارد و کیفیت محصول مورد تضمین شرکت

تولیدی و شیمیایی روناس می باشد.

شرکت رنگ سازی روناس

کنترل کیفیت



رونوشت: سالن تولید ☐ انبار محصول ☐ کنترل کیفیت ☐

R - LAB - FR - 41/1







# گواهینامه کیفیت محصول Quality Certificate

10.03.1403

210

تاریخ:

شماره: شرکت رنگ سازی روناس



بدینوسیله گواهی می شود، مشخصات فنی و نتایج آزمون

به

ETHYL SILICATE REDUCER

محصول

و شماره

T - 767

شماره کد

با حدود و دامنه های ذکر شده در

R244495

تولید

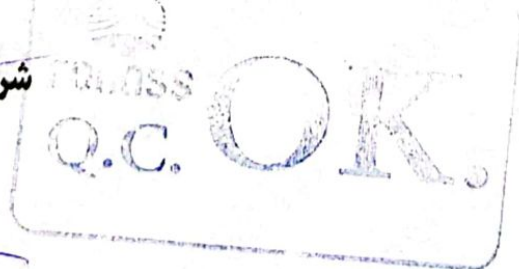
آخرین ویرایش مشخصات فنی ارائه شده از طرف این

شرکت مطابقت دارد و کیفیت محصول مورد تضمین شرکت

تولیدی و شیمیایی روناس می باشد.

شرکت رنگ سازی روناس

کنترل کیفیت



رونوشت: سالن تولید ☐ انبار محصول ☐ کنترل کیفیت ☐

R - LAB - FR - 41/1







# گواهینامه کیفیت محصول Quality Certificate

28.08.1403

782

تاریخ:

شماره: شرکت رنگ سازی روناس



**ronass**

بدینوسیله گواهی می شود، مشخصات فنی و نتایج آزمون

به **EPOXY TIE COAT** محصول

شماره کد **RTB-926 A.COMPONENTS (RAL-7032)** و شماره

تولید **R245086** با حدود و دامنه های ذکر شده در

آخرین ویرایش مشخصات فنی ارائه شده از طرف این

شرکت مطابقت دارد و کیفیت محصول مورد تضمین شرکت

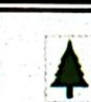
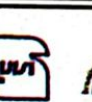
تولیدی و شیمیایی روناس می باشد.

شرکت رنگ سازی روناس  
کنترل کیفیت



رونوشت: سالن تولید ☐ انبار محصول ☐ کنترل کیفیت ☐

R - LAB - FR - 41/1







# گواهینامه کیفیت محصول Quality Certificate

28.08.1403

786



**ronass**

تاریخ:

شماره: شرکت رنگ سازی روناس

بدینوسیله گواهی می شود، مشخصات فنی و نتایج آزمون

به **ZINC SILICATE PRIMER** محصول

و شماره **RTB-766 B.COMPONENT** شماره کد

با حدود و دامنه های ذکر شده در **R245154** تولید

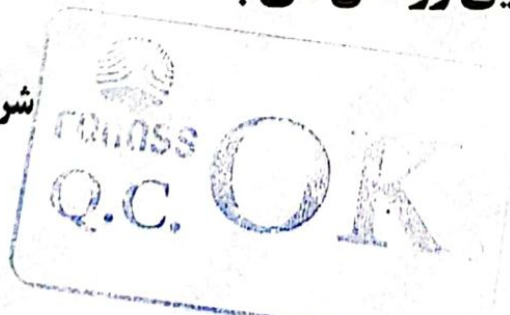
آخرین ویرایش مشخصات فنی ارائه شده از طرف این

شرکت مطابقت دارد و کیفیت محصول مورد تضمین شرکت

تولیدی و شیمیایی روناس می باشد.

شرکت رنگ سازی روناس

کنترل کیفیت



رونوشت: سالن تولید ☐ انبار محصول ☐ کنترل کیفیت ☐

R - LAB - FR - 41/1







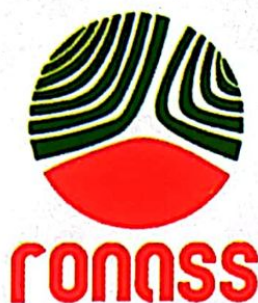
# گواهینامه کیفیت محصول Quality Certificate

01.09.1403

802

تاریخ:

شماره: شرکت رنگ سازی روناس



بدینوسیله گواهی می شود، مشخصات فنی و نتایج آزمون

به **INORGANIC ZINC PRIMER** محصول

و شماره **RTB - 766 A.COMPONENT** شماره کد

با حدود و دامنه های ذکر شده در **R245153** تولید

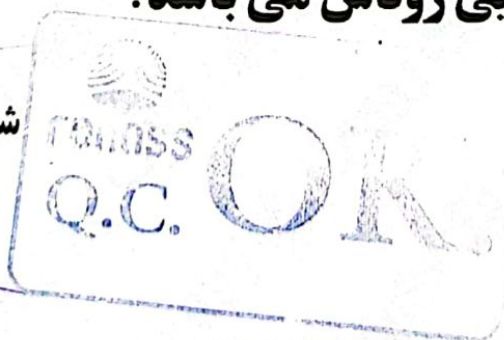
آخرین ویرایش مشخصات فنی ارائه شده از طرف این

شرکت مطابقت دارد و کیفیت محصول مورد تضمین شرکت

تولیدی و شیمیایی روناس می باشد.

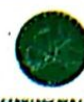
شرکت رنگ سازی روناس

کنترل کیفیت



رونوشت: سالن تولید ☐ انبار محصول ☐ کنترل کیفیت ☐

R - LAB - FR - 41/1







# گواهینامه کیفیت محصول Quality Certificate



**ronass**

22.08.1403

تاریخ:

763

شماره: شرکت رنگ سازی روناس

بدینوسیله گواهی می شود، مشخصات فنی و نتایج آزمون

محصول **Two Component Polyurethane Coating** به

شماره کد **RTB-828 A.COMPONENT(RAL-7038)** و شماره

تولید **R245044** با حدود و دامنه های ذکر شده در

آخرین ویرایش مشخصات فنی ارائه شده از طرف این

شرکت مطابقت دارد و کیفیت محصول مورد تضمین شرکت

تولیدی و شیمیایی روناس می باشد.

شرکت رنگ سازی روناس  
کنترل کیفیت



رونوشت: سالن تولید ☐ انبار محصول ☐ کنترل کیفیت ☐



R - LAB - FR - 41/1





# گواهینامه کیفیت محصول Quality Certificate

11.10.1403  
922

تاریخ:

شماره: شرکت رنگ سازی روناس



بدینوسیله گواهی می شود، مشخصات فنی و نتایج آزمون

محصول به Epoxy Hardner

شماره کد و شماره RTB - 9600

تولید R245269 با حدود و دامنه های ذکر شده در

آخرین ویرایش مشخصات فنی ارائه شده از طرف این

شرکت مطابقت دارد و کیفیت محصول مورد تضمین شرکت

تولیدی و شیمیایی روناس می باشد.

شرکت رنگ سازی روناس

کنترل کیفیت



رونوشت: سالن تولید ☐ انبار محصول ☐ کنترل کیفیت ☐

R - LAB - FR - 41/1

