

Обзор результатов теста передних бамперов

	Оригинальная деталь Audi	Аналог 1	Аналог 2	Аналог 3	Аналог 4	Аналог 5
Монтаж деталей в состоянии при поставке	Возможен	Невозможен	Невозможен	Невозможен	Невозможен	Невозможен
Продолжительность монтажа в минутах	15:32	16:44	17:32	18:38	18:53	17:50
Дополнительная обработка	Не требуется	Требуется	Требуется	Требуется	Требуется	Требуется
Особенности	<ul style="list-style-type: none"> > Резьбовые пластины, кронштейны и шпильки входят в комплект поставки. > Хорошая посадка обеспечивает беспрепятственный монтаж без внутренних напряжений. > Правильные зазоры. > Правильные контур и переходы к смежным элементам кузова. > Для правильной регулировки детали никаких работ не требуется или почти не требуется. > Благодаря хорошей посадке почти идеальные зазоры, которые после точной доводки становятся совершенными. 	<ul style="list-style-type: none"> > Прилагаемый кронштейн и шпилька для монтажа закреплены на детали. > Выпуклость на накладке бампера под обеими фарами. > Точность формы по контуру в области фар и крыльев не соответствует норме. > Зазоры накладки противотуманных фар не соответствуют норме. 	<ul style="list-style-type: none"> > Специальные резьбовые пластины (шайбы) слева и справа отсутствуют в комплекте поставки, для монтажа их придётся заимствовать с Оригинальной детали Audi. > При монтаже с поставленным кронштейном и шпилькой происходит повреждение на правом крыле. > Правильный монтаж возможен только с помощью кронштейна и шпильки от Оригинального бампера Audi. > Монтаж без внутренних напряжений при выравнивании относительно смежных деталей кузова возможен лишь в ограниченной степени. > Зазоры накладки левой противотуманной фары не соответствуют норме. 	<ul style="list-style-type: none"> > Специальные резьбовые пластины (шайбы) слева и справа отсутствуют в комплекте поставки, для монтажа их придётся заимствовать с Оригинальной детали Audi. > Невозможно установить поставленный кронштейн и шпильку. > Правильный монтаж возможен только с помощью кронштейна и шпильки от Оригинального бампера Audi. > Точность формы по контуру и зазоры со смежными деталями кузова не соответствуют норме. > Зазоры накладки левой и правой противотуманных фар не в норме, монтаж возможен только в напряжённом состоянии. 	<ul style="list-style-type: none"> > Специальные резьбовые пластины (шайбы), а также кронштейн и шпилька в комплект поставки не входят, для монтажа их придётся заимствовать с Оригинальной детали Audi. > Крепёжный зажим для противотуманной фары можно установить только после вырезания лишней пластмассы. > Установить верхнее крепление бампера без внутренних напряжений невозможно. > Крышка проёма для буксирной проушины не входит в комплект поставки. > Плохая посадка накладки правой противотуманной фары, монтаж возможен только в напряжённом состоянии. 	<ul style="list-style-type: none"> > Специальные резьбовые пластины (шайбы) слева и справа отсутствуют в комплекте поставки, для монтажа их придётся заимствовать с Оригинальной детали Audi. > Прилагаемый кронштейн и шпилька для монтажа закреплены на детали. > Несовпадение отверстия для винта крепления решётки радиатора. > Установить верхнее крепление бампера без внутренних напряжений невозможно. > Зазоры накладки противотуманной фары не соответствуют норме, видна большая щель.
Исполнение сварки пластмассы плавлением	<ul style="list-style-type: none"> > Хорошая форма головки расплава. > По расположению и способу сварка в точках и на поверхностях выполнена равномерно и с высоким качеством. 	<ul style="list-style-type: none"> > Свариваемые точки и поверхности по количеству, расположению и способу выполнены неравномерно, имеют непривлекательный вид и отчасти ненадлежащего качества. 	<ul style="list-style-type: none"> > Свариваемые точки и поверхности по количеству, расположению и способу выполнены неравномерно, имеют непривлекательный вид и отчасти ненадлежащего качества. > В некоторых подлежащих сварке точках и на поверхностях сварка вовсе отсутствует. 	<ul style="list-style-type: none"> > Свариваемые точки и поверхности по количеству, расположению и способу выполнены неравномерно, имеют непривлекательный вид и отчасти ненадлежащего качества. Некоторые сварные точки выполнены рядом с заданными позициями. > В некоторых подлежащих сварке точках и на поверхностях сварка вовсе отсутствует. 	<ul style="list-style-type: none"> > Свариваемые точки и поверхности по количеству, расположению и способу выполнены неравномерно, имеют непривлекательный вид. > В некоторых подлежащих сварке точках и на поверхностях сварка вовсе отсутствует. 	<ul style="list-style-type: none"> > Свариваемые точки и поверхности по количеству, расположению и способу выполнены неравномерно, имеют непривлекательный вид. > В некоторых подлежащих сварке точках и на поверхностях сварка вовсе отсутствует.

Обзор результатов теста передних бамперов

	Оригинальная деталь Audi	Аналог 1	Аналог 2	Аналог 3	Аналог 4	Аналог 5
Масса по спецификации изготовителя	4,83 кг ✓	4,63 кг ✓	4,69 кг ✓	5,01 кг ✓	4,57 кг ✓	4,35 кг ✗
Анализ основных материалов						
Дифференциальная сканирующая калориметрия; EPDM (этиленпропилендиенкаучук)	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Определение остатка после прокаливания / содержания наполнителей, номинальное значение = 20 %	21,8 % ✓	9,0 % ✗	22,5 % ✓	22,0 % ✓	16,7 % ✗	1,2 % ✗
Инфракрасная спектроскопия ATR	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Грунтовое покрытие						
Проверка толщины слоя и цвета	21,22 мкм, светлое ✓	9,2 мкм, светлое ✗	15,53 мкм, светлое ✗	31,50 мкм, чёрное ✗	23,11 мкм, светлое ✓	16,75 мкм, светлое ✗
Проверка адгезии (3 испытания методом решётчатого надреза)	GT1-GT2 ✓	GT2 ✗	GT3 ✗	GT2-GT3 ✗	GT2 ✗	GT1 ✓
Испытание на растяжение (прочностные свойства)						
Упругость	1100 МПа	1320 МПа	1850 МПа	1800 МПа	1290 МПа	867 МПа
Предел прочности на растяжение	15,4 МПа	19,5 МПа	21,1 МПа	20,1 МПа	18,7 МПа	18,2 МПа
Относительное удлинение	8,3 %	5,0 %	3,4 %	3,2 %	5,2 %	8,1 %
Низкотемпературная ударная вязкость / испытание методом падающего шарика	Излома образца нет ✓	Хрупкий излом ✗	Хрупкий излом ✗	Хрупкий излом ✗	Хрупкий излом ✗	Хрупкий излом ✗

Пояснение



Соответствует норме



Не соответствует норме