



ЗАВОД ИНДУСТРИАЛЬНЫХ ЭМАЛЕЙ

25 лет**ЗАВОД ИНДУСТРИАЛЬНЫХ ЭМАЛЕЙ**

Алкидно-уретановая грунт-эмаль АУ-1415 Р RAL "НЕРЖАКОР"



СХЕМА ПРОЕЗДА



НА ГЛАВНУЮ



ФОТОГАЛЕРЕЯ

АУ-1115 НЕРЖАКОР САМОГРУНТУЮЩИЙСЯ	АУ-1117 НЕРЖАКОРСПРИНТ
СПРИНТ ГРУНТ ЭМАЛЬ АУ-1417	

консультант по продукции +7 (495) **762-50-50**всегда свободный номер +7 (495) **311-50-50**электронная почта **3115050@mail.ru**



**Эмаль алкидно-уретановая
АУ-1415 "3 в 1"**
Стоимость: **89 - 108 руб/кг**
Фасовка: **евроведро 28 и 14 кг**
ТУ 2388-001-81212828-2013

код производителя эмалей АУ
[посмотреть в реестре закупок](#)
НК «Роснефть» и ПАО «Газпром»

1. Грунт-эмаль АУ-1415 Р Нержакор "ТРИ В ОДНОМ" по металлу (далее по тексту "АУ-1415") однокомпонентная быстросохнущая антикоррозийная алкидно-уретановая краска, представляющая собой смесь алкидных смол с полимерными добавками, антикоррозийными наполнителями и пигментами в органических растворителях.

2. Возможно нанесение прямо по ржавчине! Грунт-эмаль АУ-1415 алкидно-уретановая "ТРИ В ОДНОМ" означает возможность использования

во-первых, без предварительного грунтования по подготовленной и обезжиренной поверхности;

во-вторых, по прокорродировавшей поверхности класса не выше В по ГОСТ Р ИСО 85.01-1-2014;

в-третьих, как финишный декоративно-защитный материал, сохраняющий свои свойства более 6 лет в условиях У и УХЛ.

3. Быстросохнущий материал АУ-1415 высыхает до степени 2 (по ГОСТ 19007-73) на открытом воздухе при температуре 20 ± 2 °С всего за 2-4 часа в зависимости от толщины слоя и состояния атмосферы (солнце, ветер, влажность). Набор твёрдости до степени 4-7 может занять от 7 до 20 суток. Это важно при складировании и упаковке свежескрашенных металлоизделий. В случае необходимости складирования, предусмотреть прокладки с площадью соприкосновения пропорциональной весу изделия. Между прокладками и изделием разместить парафинированную бумагу бп-3-35 ГОСТ 9569-79. Упаковывать окрашенные изделия в стрейч-плёнку можно только предварительно обернутыми парафинированной бумагой и не ранее 7 суток сушки при температуре +20 °С.

4. Грунт-эмаль АУ-1415 возможно использовать для окраски прямо по ржавчине без предварительного грунтования для защиты от коррозии металлических поверхностей. Значительно продлевает срок эксплуатации.

При окраске по ржавчине необходимо строго* соблюдать следующие требования:

- нельзя красить по губчатой, пористой ржавчине высотой от поверхности чистого металла более 100 мкм – следует зачистить, протравить, обезжирить, смочить составом «Капилар» непосредственно перед нанесением грунт-эмали;

- нельзя красить по брызгам от сварки, окалине, торчащим питтингам – следует пройти углошлифовальной машинкой (болгарка) с диском либо с металлической щёткой и обезжирить;

- нельзя красить по старой краске при наличии на ней не вскрытых цельных и лопнувших вздутий коррозии – следует пройти углошлифовальной машинкой (болгарка) с металлической щёткой, протравить и обезжирить;

- нельзя разводить краску не свойственным ей растворителем, разводить с нарушением пропорций в большую сторону, добавлять в краску другие жидкости и материалы. Нельзя мыть инструменты и обезжиривать поверхность перед окраской иными растворителями кроме указанных в НТД.

Также не следует забывать, что окраска без очистки возможна лишь в случае класса прокорродировавшей поверхности не выше В.

Степени окисления и характеристики окисленной поверхности по ГОСТ Р ИСО 85.01-1-2014

А) Поверхность стали почти полностью покрыта прочно сцепленной с металлом прокатной окалиной, но почти без ржавчины;

В) Поверхность стали начала ржаветь, от нее начинает отставать прокатная окалина;

С) Поверхность стали с отставшей в результате коррозии прокатной окалиной, или с которой окалина была удалена; на поверхности при визуальном осмотре наблюдаются отдельные питтинги;

Д) Поверхность стали с отставшей в результате коррозии прокатной окалиной, на которой наблюдается питтинг на всей поверхности при визуальном осмотре.

Принципиальное отличие алкидно-уретановых грунт-эмалей от других антикоррозийных материалов состоит в возможности создания толстых мембранных плёнок толщиной до 400 микрон, используя метод «мокрый по мокрому». Среди антикоррозийных материалов повышающих барьер реакции окисления поверхности металла существуют гораздо более эффективные марки.

5. Преимущества АУ-1415:

-Простота нанесения: велюровый валик, безвоздушный АВД от 300 бар;

Безвоздушный окрасочный аппарат
давлением >350 бар

Лакировочный валик для эмалей, клеев и
лаков 10-12 см, D 15-25 мм, ворс 2-4 мм

(Graco Mark V или TITAN 450 220 – 250 бар
недостаточно!)

(не полиамидный! для ВД)



- Высокие антикоррозионные показатели: способна создать толстый мембранный слой;
- Три в одном: активная и пассивная антикоррозионная защита, грунтовка, эмаль;
- Высокие адгезионные показатели при минимальной степени Sa-подготовки поверхности;
- Нанесение по ржавчине до 100 микрон;
- Быстрое высыхание: на отлип и для нанесения слоя «мокрый по мокрому»

6. Назначение: грунт-эмаль АУ-1415 применяется для долгосрочной защиты различных металлических и неметаллических строительных конструкций, металлоконструкций, трубопроводов, транспортных средств, городского транспорта, железнодорожного транспорта, дорожной техники, деталей машин, крыш, оград и гаражей.

Покрытие, состоящее из двух-трех слоев грунт-эмали АУ-1415, толщиной 200 мкм, нанесенных на металлическую поверхность, в умеренном и умеренно холодном климате сохраняет защитные свойства в течение шести лет до балла не более А31 и декоративные свойства в течение трех лет до балла не более АД2 по ГОСТ 9.401-91. Пленка грунт-эмали АУ-1415 устойчива к изменению температуры от - 50 °С до +60 °С.

7. Способ применения:

Перед применением грунт-эмаль АУ-1415 разбавляют до рабочей вязкости ксилолом по ГОСТ 9410-78 или ГОСТ 9949-76, или растворителем Р-5 по ГОСТ 7827-74. По решению инженер-технолога по покрытиям металла допускается разбавление уайт-спиритом (нефрасом-С4-155/200) по ГОСТ 3134.

Инженер-технолог обязан провести осмотр поверхности металла и выпустить технологическую карту, которая определяет степень очистки, необходимость обработки металлической поверхности протравой Ортамет по ТУ 20.30.12-018-81212828-2017 (фосфатирующим преобразователем). Определить, требуется ли обезжиривание, процедура «мокрое высушивание» и «смачивание» составом «Капилляр» по ТУ 20.30.12-018-81212828-2017.

Перед применением грунт-эмаль тщательно перемешивают. В случае появления на поверхности краски подсохшей плёнки не следует её размешивать с краской, требуется обрезать по периметру тары малярным ножом и удалить. Перед отливом краски из тары необходимо тщательно перемешать со дна осадок дрелью с предназначенной для краски насадкой.

При увеличении вязкости краски вследствие даже непродолжительного хранения следует добавить один из указанных растворителей в пропорции не более 5-10 %.

Грунт-эмаль АУ-1415 наносят на поверхность методом «мокрый по мокрому» с межслойной сушкой 20-30 минут при температуре +20°С, велюровым валиком, безвоздушным распылением, другими методами распыления, окунания, кистью.

Для создания надёжной мембраны следует исключить пневмораспыление, рекомендуется применить вакуумирование после перемешивания краски.

Рекомендация обусловлена появлением микропузырьков воздуха в составе краски вследствие перемешивания и особенно в процессе пневмораспыления. Микропузырьки воздуха в покрытии обязательно приведут к образованию сквозных каналов, по которым кислород и вода попадут на поверхность металла, что неминуемо приведёт к появлению коррозии.

Маляр не должен пытаться «укрыть» поверхность металла одним слоем. Может получиться чрезмерно толстый слой, что приведёт к подтёкам (краска течёт) и неравномерному внешнему виду.

В случае окраски по ржавчине, общая толщина покрытия из 2-3 слоёв должна вдвое превышать толщину питтинговой коррозии, которая в свою очередь не должна превышать 100 микрон.

Если всё же пришлось наносить пневмораспылителем с компрессором, и краска не распыляется (не выходит, летит струёй или сгустками), то, перед тем как добавлять растворитель, следует увеличить давление воздуха до максимального. Необходимо помнить, что разбавление краски несвойственным растворителем, растворителем не надлежащего качества, либо чрез меры приведёт к снижению заявленных характеристик и срока службы покрытия.

2-3 слоя грунт-эмали АУ-1415 обеспечат класс покрытия - не ниже II по ГОСТ 9.032-74. Грунт-эмаль применяется в соответствии со СНиП 2.03.11-85.

Грунт-эмаль алкидно-уретановая АУ-1415 совместима с алкидными эмалями (ПФ-115, ПФ-133 и т.д.), отлично ложится на загрунтованные поверхности (грунты ГФ, АУ, УР, ФЛ, ЭП).

8. Время высыхания: при температуре 20 ± 2 °С на открытом воздухе не более 6 - 8 ч..

Большее время высыхания, набора твёрдости, стойкости к царапинам и мытью может быть обусловлено низкой среднесуточной температурой (ниже +22С), либо нанесением краски излишне толстым слоем более 300 микрон (1/3 мм).

9. Расход:

Теоретический расход на каждый слой краски 150-180 г/м². Расход краски на покрытие, состоящее из двух-трех слоев общей толщиной 200-400 мкм, составит не менее 250 г/м².

Расход краски в первую очередь зависит от состояния поверхности и не связан напрямую с показателем «укрывистость». Инженер-технолог, осмотрев поверхность, предназначенную к окраске, производит примерный расчёт расхода на покрытие. Например:

В случае, если на поверхности присутствуют коррозия, питтинги, окалина, брызги от сварки толщиной до 100 микрон от поверхности «чистого» металла, то поверх необходимо нанести слой краски не менее 100 микрон, тем самым перекрыв их.

Нужно учитывать и расход краски, пропитавший ржавчину в её слое. Таким образом, мы можем получить слой толщиной 200 микрон по сухому, что по мокрому может составить более 250 микрон, что в свою очередь в пересчете на расход жидкой краски составит около 350 г/м².

Расход краски в один слой по идеальной поверхности (лабораторное стекло) может приблизиться к показателю «укрывистость». Высокие требования к показателю «укрывистость» для среднетолстых (300-400 мкм) и особенно толстослойных (800-5000 мкм у антикоррозийных двухкомпонентных мастик типа Темпадур ТДР-95) покрытий не актуальны.

Показатель «укрывистость» очень важен у тонкослойных материалов в системе покрытия – например, автоэмали.

10. Цвет: любой по Вашему заказу.

11. Технические показатели приведены в таблице:

Наименование показателя	Метод испытания	Нормативные АУ-1415 ТУ 2013 Высший сорт	Нормативные АУ-1415 ТУ 2013 Первый сорт	Нормативные АУ-1417 ТУ 2013 Высший сорт	Нормативные АУ-1417 ТУ 2013 Первый сорт	Нормативные АУ-1417 ТУ 2017	Нормативные АУ-1415 ТУ 2017
1.Цвет покрытия эмали:	визуально	должен находиться в пределах допустимых отклонений, установленных образцами цвета «картотеки gal» или контрольными образцами цвета, утвержденными в установленном порядке					
2.Внешний вид покрытия	визуально	однородная поверхность без расслаивания, оспин, потеков, морщин и посторонних включений					
3.Блеск покрытия по фотоэлектрическому блескомеру, %, не менее	по ГОСТ 896	≥ 45	≥ 50	≥ 50	≥ 45	≥ 35	≥ 35
4.Условная вязкость по вискозиметру типа в3-246 (с диаметром сопла 4 мм при температуре 20 ± 0,5°С)	по ГОСТ 8420 и ТУ пункт 3.4а	60 - 100	100 - 250	80 - 120	80 - 190	100 - 250	≤ 250
5.Массовая доля нелетучих веществ, %	по ГОСТ 17537 и ТУ пункт 3.4б	50 - 70	62 - 68	69 - 82	66 - 72	69 - 82	не нормируется
6.Степень разбавления до вязкости 28-30 с по вискозиметру типа в3-246 (с диаметром сопла 4 мм при температуре (20 ± 0,5) °С), %, не более		≤ 20	≤ 5	≤ 20	≤ 5	не нормируется	не нормируется
7.Степень перетира, мкм, не более	по ГОСТ 6589	25	25	≤ 45	≤ 45	≤ 45	≤ 45
8.Укрывистость высушенной пленки, г/м ² , не более	по ГОСТ 8784, раздел 1 и ТУ пункт 3.6	35 - 95	100 - 260	39 - 95	110 - 180	не нормируется	не нормируется
9.Время высыхания до степени 3 при температуре (20 ± 2) °С, ч, не более	по ГОСТ 19007-73	6	6 - 10	2	4	4	8 - 10
10.Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	ГОСТ 6806	1	2	1	1	2	2
11.Прочность пленки при ударе по прибору типа у-1, см, не менее	ГОСТ 4765	50	≥ 35	50	≥ 35	не нормируется	не нормируется
12.Твёрдость покрытия по маятниковому прибору, не менее: типа тмл (маятник а), относительные единицы	по ГОСТ 5233-89	0,1 - 0,35	не нормируется	0,1 - 0,35	не нормируется	не нормируется	не нормируется
13.Адгезия плёнки, баллы, не более	ГОСТ 15140, раздел 2 и ТУ пункт 3.6а	1	не нормируется	1	не нормируется	не нормируется	не нормируется
14.Стойкость покрытия при температуре (20 ± 2) °С к статическому воздействию воды, ч, не менее	ГОСТ 9.403, раздел 2 и ТУ пункт 3.7	16	не нормируется	15	не нормируется	не нормируется	не нормируется
15.Стойкость покрытия к статическому воздействию 0,5 %-ного раствора мощного средства, мин, не менее	ГОСТ 9.403, раздел 2 и ТУ пункт 3.8	20	не нормируется	20	не нормируется	не нормируется	не нормируется
16.Стойкость покрытия при температуре (20 ± 2) °С к	ГОСТ 9.403,	32	не нормируется	32	не нормируется	не нормируется	не нормируется

статическому воздействию трансформаторного масла, ч, не менее	раздел 2 и ТУ пункт 3.10							
---	--------------------------	--	--	--	--	--	--	--

Упаковка грунт-эмали алкидно-уретановой АУ-1415 - по ГОСТ 9980.3., маркировка антикоррозионной эмали по ржавчине АУ-1415 - по ГОСТ 9980.4. На транспортную тару должны быть нанесены: знак опасности по ГОСТ 19433-88 (класс 3), классификационный шифр 3313, номер ООН 1263.

Транспортирование и хранение - по ГОСТ 9980.5. При хранении условная вязкость грунт-эмалей по ржавчине увеличивается от нормы по табл. 1. При разбавлении антикоррозионных эмалей растворителем в количестве не более 10 % (от массы эмали) до нормы по показателю вязкость эмали алкидно-уретановой АУ-1415 должны соответствовать требованиям настоящего стандарта.

Гарантийный срок хранения грунт-эмалей по ржавчине алкидно-уретановых АУ-1415 различных цветов - 12 месяцев со дня изготовления.

Меры предосторожности: грунт-эмали по ржавчине алкидно-уретановые АУ-1415 различных цветов являются пожароопасными и токсичными материалами, что обусловлено свойствами компонентов, входящих в их состав.

Лица, связанные с применением антикоррозионных алкидно-уретановых грунт-эмалей по ржавчине АУ-1415, должны быть обеспечены специальной одеждой по ГОСТ 12.4.103-83 и средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011-89, ГОСТ 12.4.068-79. Индивидуальные средства защиты органов дыхания - по ГОСТ 12.4.028-76, ГОСТ 12.4.004-74 и ГОСТ 17269-71. Для защиты рук применять резиновые перчатки.

Работы, связанные с применением грунт-эмалей по ржавчине алкидно-уретановых АУ-1415, проводят в помещениях, снабженных местной и общей приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021-75, обеспечивающей состояние воздушной среды в соответствии с ГОСТ 12.1.005-88. Беречь от огня.

При проведении окрасочных работ, а также после их окончания необходимо тщательно проветривать помещение.

Средства тушения пожара - песок, кошма, огнетушители пенные ОХП-10, углекислотные ОУ-2 и ОУ-5, пенные установки, тонкораспыленная вода - по ГОСТ 12.4.009-83.

Тара: 14-28 кг

Хранение: антикоррозионную грунт-эмаль по ржавчине алкидно-уретановую АУ-1415 хранят в плотно закрытой таре, предохраняя от влаги и прямых солнечных лучей.



[СОЗДАТЬ ЗАЯВКУ](#)



[ВОПРОСЫ-ОТВЕТЫ ТЕХНОЛОГА](#)



[НА ГЛАВНУЮ](#)

[новости и статьи](#) | [копиристика](#) | [карта сайта](#) | [заполнить заявку](#)

	315 148 123		338 140 130	
		Рамблер ТОП100		

© 2006-2018 ЗАО «Альп-Эмаль» [Google+](#)

введите поисковой запрос

Найти