



ЗАВОД ИНДУСТРИАЛЬНЫХ ЭМАЛЕЙ

25 лет

Главная О компании ▾ Продукция Дилеры Доставка Оформить заявку КATALOGИ ЦВЕТОВ ▾ Обратный звонок Поиск И

ЗАВОД ИНДУСТРИАЛЬНЫХ ЭМАЛЕЙ

ЗАВОД ИНДУСТРИАЛЬНЫХ ЭМАЛЕЙ
ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
АЛП ЭМАЛЬ since 1992 year

**Окраска по ржавчине
АУ-1417 три в одном
алкидно-уретановые
Нержакор Спринт
ТУ 2388-001-81212828-2013**

консультант по продукции +7 (495) **762-50-50**всегда свободный номер +7 (495) **311-50-50**

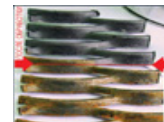
электронная почта 3115050@mail.ru



СХЕМА ПРОЕЗДА



НА ГЛАВНУЮ



ФОТОГАЛЕРЕЯ



Окраска по ржавчине
грунт эмаль АУ 1417 р
алкидно-уретановые
Стоимость: **от 120 руб/кг**
ТУ 2388-001-81212828-2013

- спецификация -

код производителя эмалей АУ
посмотреть в реестре закупок
НК «Роснефть» и ПАО «Газпром»

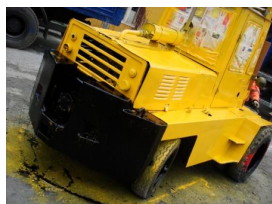
АУ-1417 "3 в 1" ТУ 2388-001-81212828-2013**- однокомпонентная алкидно-уретановая краска****окраска прямо по ржавчине без предварительного грунтования**

1. Грунт-эмаль АУ-1417 "НЕРЖАКОР СПРИНТ" по металлу (далее по тексту "АУ-1417") однокомпонентная быстросохнущая антикоррозийная алкидно-уретановая краска, представляющая собой смесь алкидно-уретанового лака с полимерными и антикоррозийными наполнителями и пигментами в органических растворителях.

2. Возможно нанесение прямо по ржавчине! Грунт-эмаль АУ-1417 алкидно-уретановая 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-1417 высыхает до степени 2 (по ГОСТ 19007-73) на открытом воздухе при температуре всего за 2-4 часа в зависимости от толщины слоя и состояния атмосферы (солнце, ветер, влажность). Набор твердости 4-7 может занять от 7 до 20 суток. Это важно при складировании и упаковке свежеевыкрашенных металлоизделий. В случае необходимости складирования, предусмотреть прокладки с площадью соприкосновения пропорциональной весу изделия прокладками и изделием разместить парафинированную бумагу бп-3-35 ГОСТ 9569-79. Упаковывать окрашенные изделия пленку можно только предварительно обернутыми парафинированной бумагой и не ранее 7 суток сушки при температур



4. Грунт-эмаль АУ-1417 возможно использовать для окраски прямо по ржавчине без предварительного грунтования для 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 зачи, протравить, обезжирить, смочить составом «Капилар» непосредственно перед нанесением грунт-эмали;
- нельзя красить по брызгам от сварки, окалине, торчащим питтингам – следует пройти углошлифовальной машинкой (бл диском либо с металлической щеткой и обезжирить;
- нельзя красить по старой краске при наличии на ней не вскрытых цельных и лопнувших вздутий коррозии - следует про углошлифовальной машинкой (болгарка) с металлической щеткой, протравить и обезжирить;
- нельзя разводить краску не свойственным ей растворителем, разводить с нарушением пропорций в большую сторону, 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 и

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 ржавч
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 г при визуальном осмотре наблюдаются отдельные питтинги;
D) Поверхность стали с отставшей в результате коррозии прокатной окалиной, на которой наблюдается питтинг на всей г при визуальном осмотре.



Принципиальное отличие алкидно-уретановых грунт-эмалей от других антикоррозионных 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 материалы.

5. Преимущества АУ-1417:

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

Безвоздушный окрасочный аппарат давлением >350 бар (Graco Mark V или TITAN 450 220 – 250 бар недостаточно!)

Лакировочный валик для эмалей, клеев и лаков 10-12 см, D 15-25 мм, ворс 2-4 мм (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-1417 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-1417, толщиной 200 мкм, нанесенных на металлическую поверхность, умеренном и умеренно холодном климате сохраняет защитные свойства в течение шести лет до балла не более АЗ1 и декоративные свойства в течение трех лет до балла не более АД2 по ГОСТ 9.401-91. Пленка грунт-эмали АУ-1417 устойчива к изменению температуры от - 50 °С до +60 °С.



7. Способ применения:

Перед применением грунт-эмаль АУ-1417 разбавляют до рабочей вязкости ксилолом по ГОСТ 9410-78 или ГОСТ 9949-76 растворителем Р-5 по ГОСТ 7827-74. По решению инженер-технолога по покрытиям металла допускается разбавление у спиритом (нефрасом-С4-155/200) по ГОСТ 3134.

Инженер-технолог обязан провести осмотр поверхности металла и выпустить технологическую карту, которая определяет 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 следует её размешивать с краской, требуется обрезать по периметру тары малярным ножом и удалить. Перед отливом к 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-1417 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 при перемешивании краски.

Рекомендация обусловлена появлением микропузырьков воздуха в составе краски вследствие перемешивания и особенностями процесса пневмораспыления. Микропузырьки воздуха в покрытии обязательно приведут к образованию сквозных каналов, через которые 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 струей 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 чрезмерное приведёт к снижению заявленных характеристик и срока службы покрытия.

2-3 слоя грунт-эмали АУ-1417 обеспечивают класс покрытия - не ниже II по ГОСТ 9.032-74. Грунт-эмаль применяется в соответствии с СНиП 2.03.11-85.

Грунт-эмаль алкидно-уретановая АУ-1417 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 2 - 4 ч..

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

9. Расход:

Теоретический расход на каждый слой краски $150-180 \text{ г/м}^2$. Расход краски на покрытие, состоящее из двух-трех слоев об толщиной 200-400 мкм, составит не менее 250 г/м^2 .

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 покрыт Например:

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

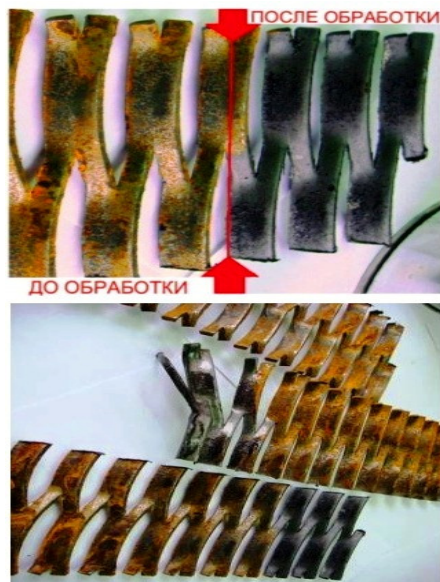
Нужно учитывать и расход краски, пропитавший ржавчину в её слое. Таким образом, мы можем получить слой толщиной по сухому, что по мокрому может составить более 250 микрон, что в свою очередь в пересчете на расход жидкой краски и около 350 г/м^2 .

Расход краски в один слой по идеальной поверхности (лабораторное стекло) может приблизиться к показателю «укрывистости». Высокие требования к показателю «укрывистость» для среднетолстых (300-400 мкм) и особенно толстослойных (800-500 мкм) 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.**Технические характеристики**

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
1. Цвет покрытия эмали:	визуально	должен находиться в пределах допускаемых 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, посторонних включений				
3. Блеск покрытия по фотоэлектрическому блескомеру, %, не менее	по ГОСТ 896	≥ 45	≥ 50	≥ 50	≥ 45	≥ 35
4. Условная вязкость по вискозиметру типа вЗ-246 (с диаметром сопла 4 мм при температуре $20 \pm 0,5$ °С)	по ГОСТ 8420 и ТУ пункт 3.4а	60 - 100	100 - 250	80 - 120	80 - 190	100 - 250
5. Массовая доля нелетучих веществ, %	по ГОСТ 17537 и ТУ пункт 3.4б	50 - 70	62 - 68	69 - 82	66 - 72	69 - 82
6. Степень разбавления до вязкости 28-30 с по вискозиметру типа вЗ-246 (с диаметром сопла 4 мм при температуре $(20 \pm 0,5)$ °С), %, не более		≤ 20	≤ 5	≤ 20	≤ 5	не нормируется
7. Степень перетира, мкм, не более	по ГОСТ 6589	25	25	≤ 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
9. Время высыхания до степени 3 при температуре (20 ± 2) °С, ч, не более	по ГОСТ 19007-73	6	6 - 10	2	4	4
10. Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	ГОСТ 6806	1	2	1	1	2
11. Прочность пленки при ударе по прибору типа у-1, см, не менее	ГОСТ 4765	50	≥ 35	50	≥ 35	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
13. Адгезия плёнки, баллы, не более	ГОСТ 15140, раздел 2 и ТУ пункт 3.6а	1	не нормируется	1	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
15. Стойкость покрытия к статическому воздействию 0,5 %-ного раствора моющего средства, мин, не менее	ГОСТ 9.403, раздел 2 и ТУ пункт 3.8	20	не нормируется	20	не нормируется	не нормируется
16. Стойкость покрытия при температуре (20 ± 2) °С к статическому воздействию трансформаторного масла, ч, не менее	ГОСТ 9.403, раздел 2 и	32	не нормируется	32	не нормируется	не нормируется



Порядок оформления заказа:

– ШАГ 1

Позвонив в офис, при помощи консультанта, выбрав марку и цвет, оформляете заказ через электронную почту 3115050@mail.ru для чего:

- 1) прикрепите реквизиты или ФИО полностью
- 2) укажите контактное лицо и его телефон
- 3) укажите: - марку материала;
- цвет номер по каталогу;
- количество и фасовку

– ШАГ 2

После оплаты уточните поступление средств и дату отгрузки, при необходимости отправки в Ваш город заполните **бланк** доверительного письма.

– ШАГ 3

смотрите **схему проезда** и часы работы (с 10.45 до 18.00 в будни!)

Ключевые слова: окраска по ржавчине, алкидно-уретановые АУ 1417.



[СОЗДАТЬ ЗАЯВКУ](#)



[ВОПРОСЫ-ОТВЕТЫ ТЕХНОЛОГА](#)



[НА ГЛАВНУЮ](#)

Отдел продаж: [+7 \(495\) 311-50-50](tel:+74953115050) | Консультант по продукции: [+7 \(495\) 762-50-50](tel:+74957625050) | Электронная почта: 3115050@mail.ru

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



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

введите поисковой запрос

Найти