



Описание

Эмаль «ЯрЛИ» АУ-1411 защитно-декоративная, быстросохнущая, различных цветов и марок:

- «ЯрЛИ» АУ-1411 ГЛ (глянцевая),
- «ЯрЛИ» АУ-1411 ПГЛ (полуглянцевая),
- «ЯрЛИ» АУ-1411 М (матовая).

Удачно подобранная композиция из модифицированных алкидных смол (отечественных и зарубежных) и пигментов целевого назначения обеспечивает эмали высокое качество, позволяющее получить покрытие, превосходящее по свойствам традиционные алкидные материалы.

Эмаль имеет прекрасный розлив и обеспечивает получение покрытия не ниже IV класса по ГОСТ 9.032-74.

Эмаль имеет удобные режимы сушки: быстро высыхает в естественных условиях и при повышенных температурах.

Область применения

Эмаль предназначена для окраски предварительно фосфатированных (или окрашенных фосфатирующей грунтовкой), или загрунтованных (антикоррозионной грунтовкой), или фосфатированных и загрунтованных поверхностей из стали, оцинкованной стали, освинцованной стали, а также загрунтованных сплавов алюминия и других цветных металлов, эксплуатируемых в атмосферных условиях и внутри помещений.

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Эмаль применяется для окраски металлоконструкций, в том числе транспортных средств, кузова подвижного состава железнодорожного транспорта, кузова сельскохозяйственных машин и сельскохозяйственного оборудования, технологического оборудования, изделий электромашиностроения, станкостроения и др.

Условия применения

Перед применением эмаль тщательно перемешивают и разбавляют разбавителем «ЯрЛИ» 667 или разбавителем «ЯрЛИ» 668 по ТУ 2319-281-21743165-2002, или разбавителем «ЯрЛИ» 661 по ТУ 2319-262-21743165-2001. Разбавитель «ЯрЛИ» 668 применяют при окраске больших поверхностей.

Рекомендуемая рабочая вязкость эмали по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20,0±0,5) град.С составляет при нанесении методом:

- пневматического распыления — от 20 до 25 с, степень разбавления до 25 % по массе;
- безвоздушного распыления — от 25 до 30 с, степень разбавления до 15 % по массе.

Разбавленную эмаль тщательно перемешивают и фильтруют через сито с сеткой 0,1Н-0,2Н по ГОСТ 6613-86 или аналогичное сито импортного производства, или сетку из синтетической ткани (капроновую, полиэфирную, полиамидную) с номинальным размером отверстий от 100 до 200 мкм по **ГОСТ 4403-91**.

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Эмаль наносят при температуре окружающего воздуха не ниже 10 град.С и относительной влажности воздуха не выше 80 %, температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы воздуха на 3 град.С.

Подготовка поверхности

Окрашиваемая металлическая поверхность должна быть сухой и чистой.

Необработанную металлическую поверхность очищают от ржавчины методом сухой абразивоструйной очистки или механизированным (с помощью электро- и пневмошлифовальных машинок), или ручным (с помощью шлифовальной шкурки, металлических щёток, скребков для труднодоступных мест).

Очищенную механизированным или ручным методом поверхность

- обеспыливают с помощью обдува воздухом или волосяных щёток, или мягкой ткани, не оставляющей ворса на поверхности;
- обезжиривают органическими растворителями («ЯрЛИ» 777 по ТУ 2319-280-21743165-2002 или другими подходящими растворителями, не оставляющими жирных следов на поверхности), или растворами моющих средств на щелочной или нейтральной основах, с последующим промыванием водой и просушиванием.

После очистки поверхности абразивоструйным методом обезжиривание не производится.

Перед абразивоструйной очисткой новые металлические поверхности при необходимости обезжиривают от жировых и масляных загрязнений.

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Подготовленную поверхность нельзя оставлять на длительный срок, защищать поверхность необходимо сразу после зачистки металла.

В соответствии с действующей системой окраски подготовленную металлическую поверхность или фосфатируют (или окрашивают фосфатирующей грунтовкой), или грунтуют антикоррозионной грунтовкой, или предварительно фосфатируют и грунтуют, или перекрывают эмалью.

Рекомендуемые грунтовки:

- для стальных, чугунных поверхностей — «ЯрЛИ» АК-0293, «ЯрЛИ» ЭП-0280, «ЯрЛИ» ПФ-0294 и др.;
- для алюминиевых поверхностей — «ЯрЛИ» АК-0293, ВЛ-02 (ГОСТ 12707-77), АК-070 (ГОСТ 25718-83), АК-0209 (ТУ 1-92-07526811-22-92) и др.

Загрунтованная поверхность должна быть сухой, чистой, неповреждённой.

Способ нанесения

Эмаль наносят на поверхность методами пневматического, безвоздушного распыления в два слоя методом «мокрый по мокрому» с межслойной выдержкой покрытия при температуре (20±2) град.С от 5 до 7 мин.

Теоретический расход эмали на один слой составляет от 80 до 150 г/м². Практический расход зависит от метода нанесения, толщины покрытия, конфигурации изделия, цвета эмали.

**Рекомендуемая толщина покрытия эмали:**

- однослойного — от 18 до 23 мкм,
- двухслойного — от 35 до 45 мкм.

Очистка тары, инструмента

После израсходования эмали тару, краскораспылитель, инструмент промывают немедленно растворителем (разбавителем «ЯрЛИ» 667, «ЯрЛИ» 668 или другими подходящими растворителями). Стенки и основание окрасочных камер очищают не реже 1 раза за смену.

При межоперационном простое во избежание подсыхания плёнки рекомендуется промывка сопел, окрасочных головок соответствующим растворителем.

Утилизация отходов

Собранные после промывки окрасочных камер, пульверизаторов и другого оборудования отходы, не содержащие воды, растворяют немедленно в разбавителе «ЯрЛИ» 667 или «ЯрЛИ» 668, фильтруют и повторно используют.

Использованный для промывки разбавитель «ЯрЛИ» 667 или «ЯрЛИ» 668 отстаивают, фильтруют и повторно используют. Отстой, не подлежащий повторному использованию, утилизируют в соответствии с установленными местными правилами.

Охрана труда

Эмаль горяча и токсична. Содержит растворители.

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Работы, связанные с применением эмали, должны производиться при постоянно-работающей местной вытяжной и общей приточно-вытяжной вентиляции с соблюдением требований безопасности.

Гарантийный срок эмали — 6 месяцев со дня изготовления.

Условия хранения

Эмаль горюча. Хранят при температуре от минус 40 град.С до плюс 40 град.С, в плотно закрытой таре, предохраняют от попадания влаги и прямых солнечных лучей.

Состав: Синтетическая смола, пигменты, наполнители, специальные добавки, сиккатив, растворители.

По вопросам приобретения **AY-1411** и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов