



МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ОКРАСКИ
ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ТРАНСПОРТА



ЛАКОКРАСОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ИНДУСТРИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ **ОАО "РУССКИЕ КРАСКИ"**

Ассортимент ЛКМ индустриального бизнес-направления компании включает в себя современные высокотехнологичные материалы. Их доля растет благодаря тому, что для определенных стратегией отраслей создаются уникальные товарные линейки, соответствующие требованиям заказчиков и внедряются под контролем разработчиков и технических специалистов компании.

Реализация индустриальных материалов осуществляется напрямую корпоративным потребителям из промышленных отраслей: производство металлоконструкций, нефтегазовой, химической, железнодорожной, дорожно-строительной, а также распространяются через сеть дистрибьюторов – крупнейших торговых региональных компаний в России и странах СНГ.

Комплекс ЛКМ «Стрела» предназначен для окраски железнодорожного подвижного состава в условиях депо, на вагоностроительных и вагоноремонтных заводах. Научно-исследовательским центром компании «Русские краски» были разработаны эмали и грунт-эмали, цветовая палитра которых соответствует системе RAL.

Прошедшие сертификацию лакокрасочные материалы марки «Стрела» рекомендованы отраслевым научно-исследовательским институтом (ВНИИЖТ). Лакокрасочные комплексы «Стрела» включены в ГОСТы РФ на окрашивание подвижного состава железнодорожного транспорта.

RAL - немецкий цветовой стандарт, разработанный в 1927 году Государственным комитетом по условиям поставок (нем. Reichsausschuß für Lieferbedingungen und Gewerksicherung) по просьбе производителей лакокрасочной продукции.

Институт установил стандарт на цветовое пространство, разделив его на диапазоны и обозначив каждый цвет однозначным цифровым индексом. С тех пор компания RAL постоянно разрабатывает и добавляет новые образцы цветов, в соответствии с потребностями растущего рынка. Многочисленные нотации, сопровождающие примеры цветов, гарантируют ясное и лаконичное средство коммуникации, которое понятно во многих областях промышленности. Разработанная универсальная система выбора цветов востребована практически во всех отраслях, где нужно правильное понимание цвета.

ВНИИЖТ - это Всероссийский Научно-Исследовательский Институт Железнодорожного Транспорта - ведущая организация ОАО "Российские железные дороги" в области разработки, испытаний и контроля по всем вопросам железнодорожного транспорта. Крупнейшая в России научно-исследовательская организация по разработке транспортных технологий в области железнодорожного транспорта. Создан в 1918 преобразованием из Конторы опытов над типами паровозов. В 2008 году преобразован в ОАО «ВНИИЖТ» — дочернее предприятие ОАО «РЖД».



МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ОКРАСКИ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ТРАНСПОРТА «СТРЕЛА»

В 2003 г. компания «Русские краски» начала выводить на рынки строительных и промышленных лакокрасочных материалов новые продукты для сегмента крупных корпоративных клиентов. Промышленные материалы специального и универсального назначения – важная часть бизнеса компании «Русские краски». Наряду с традиционными материалами в этом бизнес-направлении присутствуют и современные, высокотехнологичные. Их доля растет благодаря тому, что для определенных отраслей формируются уникальные товарные линейки, включающие, помимо эмалей, дополнительные материалы, соответствующие условиям применения и техническим возможностям обеспечения окраски, имеющимся у заказчиков.

АКРИЛ-УРЕТАНОВЫЙ КОМПЛЕКС «СТРЕЛА»

ДВУХКОМПОНЕНТНАЯ АКРИЛ-УРЕТАНОВАЯ СИСТЕМА
СРОК СЛУЖБЫ ПОКРЫТИЯ ОТ 10 ЛЕТ

АЛКИДНЫЙ КОМПЛЕКС ПФС «СТРЕЛА»

ТРАДИЦИОННАЯ АЛКИДНАЯ СИСТЕМА
СРОК СЛУЖБЫ ПОКРЫТИЯ ОТ 4-Х ЛЕТ

АЛКИДНО-МОДИФИЦИРОВАННЫЙ КОМПЛЕКС «СТРЕЛА МД»

БЫСТРОСОХНУЩАЯ АЛКИДНО-МОДИФИЦИРОВАННАЯ СИСТЕМА

СРОК СЛУЖБЫ ПОКРЫТИЯ ОТ 6 ЛЕТ

ГРУНТ-ЭМАЛЬ «СТРЕЛА»

БЫСТРОСОХНУЩАЯ ГРУНТ-ЭМАЛЬ
ДЛЯ ОКРАСКИ ВСЕХ ВИДОВ ПОДВИЖНОГО СОСТАВА
СРОК СЛУЖБЫ ОТ 8 ЛЕТ

В настоящее время на сети железных дорог России эксплуатируется свыше 26 тысяч пассажирских вагонов и 7,5 тысяч секций электропоездов. Регулярно весь железнодорожный транспорт подвергается перекраске.

Качественная окраска железнодорожного подвижного состава современными ЛКМ (эмалью, грунтовкой, лаком, грунт-эмалью) и поддержание его в должном состоянии с сохранением защитных свойств и эстетического вида - проблема, с которой регулярно сталкиваются железные дороги и компании-владельцы железнодорожного транспорта.

ЧТО КРАСЯТ?

Лакокрасочными материалами (грунтовка, эмаль, грунт-эмаль и т.п.) окрашивают железнодорожный транспорт различного назначения: пассажирские и грузовые вагоны, цистерны, минераловозы, контейнеры и платформы, думпкары и хоппердозаторы для перевозки сыпучих грузов.

ПОЧЕМУ КРАСЯТ?

Окраска железнодорожного транспорта и покрытие современными ЛКМ осуществляется в первую очередь для защиты от коррозии и воздействия негативных факторов окружающей среды, механических повреждений, придания декоративного вида. Традиционно крупные компании - владельцы собственного подвижного состава окрашивают технику фирменными цветами с нанесением символики компании.

КАК КРАСЯТ?

Окрашивание производят согласно существующим схемам окраски на предприятиях. Метод нанесения: пневматическое, безвоздушное распыление, кисть, валик.

ЧЕМ КРАСЯТ?

Традиционно для окраски подвижного состава использовались эмали класса ПФ-115. Окрашенные данными ЛКМ кузова имеют ограниченный срок службы: быстро исчезает блеск, изменяется цвет, подвергается быстрому разрушению (меление, растрескивание, отслаивание и др. дефекты). Все новые лакокрасочные материалы разработаны для железнодорожного транспорта в соответствии с техническими требованиями ВНИИЖТ и отличаются повышенными декоративными свойствами, единой цветовой гаммой, повышенной долговечностью, стойкостью к воздействию агрессивных мощных средств и технологичностью при нанесении.

ГДЕ КРАСЯТ?

Производственная окраска новых вагонов производится непосредственно на вагоностроительных, электровозостроительных и машиностроительных заводах. Ремонтная окраска производится на вагоноремонтных заводах и депо.

Заказчиками обычно выступают ОАО «РЖД» в лице своих семнадцати филиалов дорог или крупные компании-владельцы собственного подвижного состава.

АКРИЛ-УРЕТАНОВЫЙ КОМПЛЕКС «СТРЕЛА»

Система материалов нового поколения для окраски железнодорожного состава различного назначения и крупногабаритных транспортных средств. Разработана с учетом всех требований, предъявляемых к лакокрасочным материалам данного назначения.

Комплекс включен в ГОСТ Р — национальный стандарт РФ «Вагоны пассажирские локомотивной тяги и моторвагонный подвижной состав».

ПРЕИМУЩЕСТВА АКРИЛ-УРЕТАНОВОГО КОМПЛЕКСА «СТРЕЛА»:

Долговечность покрытия - 10 лет в умеренно-холодном климате.

Это позволяет отказаться от ежегодной перекраски вагонов в условиях депо и высвободить производственные помещения для других видов ремонта.

Высокие декоративные и защитные свойства в любых климатических условиях.

2К Эмаль АК-1301 обладает **высокой степенью блеска** даже без нанесения покрывного лака.

Ударостойкость.

Покрытие мало подвержено внешним механическим повреждениям: царапинам и сколам.

Цвета соответствуют международному каталогу цветов RAL, могут изготавливаться специально под заказ

Технологичность. Материалы комплекса очень удобны при нанесении на вертикальную поверхность, не оставляют потёков, имеют хороший розлив, высокую укрывистость.

Устойчивость покрытия к кислым и щелочным моющим средствам.

2К ГРУНТОВКА АК-0291

ДВУХКОМПОНЕНТНАЯ АКРИЛ-УРЕТАНОВАЯ
ВЫРАВНИВАЮЩАЯ ГРУНТОВКА.

Предназначается для грунтования поверхности металла перед окраской эмалями. Обеспечивает выравнивание мелких дефектов окрашиваемой поверхности. Создаёт адгезию между металлической поверхностью и эмалью. Позволяет получить покрытие большой толщины без потёков.

2К ЭМАЛЬ АК-1301

ДВУХКОМПОНЕНТНАЯ АКРИЛ-УРЕТАНОВАЯ
БЫСТРОСОХНУЩАЯ ЭМАЛЬ.

Предназначается для окраски предварительно загрунтованной металлической поверхности. Покрытие эмали отличается высокой твёрдостью, блеском, долговечностью и высокой атмосферостойкостью.

РАЗБАВИТЕЛЬ 1301 И 1301-М

Применяются для разбавления акрил-уретановых лакокрасочных материалов.

Разбавитель 1301-М рекомендуется при окраске крупногабаритных транспортных средств, а также в условиях повышенной температуры, т.к. обеспечивает более медленное высыхание покрытия от «пыли», уменьшает вероятность возникновения переопыла при нанесении второго слоя. Допускается использование смеси разбавителя 1301-М с разбавителем 1301 в любых соотношениях.

2К ЛАК АК-1112

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ АКРИЛОВЫЙ ЛАК.

Может использоваться в качестве верхнего слоя для улучшения декоративных и защитных свойств. Этап нанесения лака не является обязательным.

ОТВЕРДИТЕЛЬ 1301

Применяется для отверждения акрил-уретановых лакокрасочных материалов.

ШПАТЛЕВКИ ПОЛИЭФИРНЫЕ «СТРЕЛА»



2К ГРУНТОВКА АК-0291

ТУ 6-21-49404743-149-2002
ЗАКЛЮЧЕНИЕ ВНИИЖТ

АКРИЛ-УРЕТАНОВЫЙ КОМПЛЕКС «СТРЕЛА»

НАЗНАЧЕНИЕ	ГРУНТОВКА ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ.
СВОЙСТВА ПРОДУКТА	ДВУХКОМПОНЕНТНАЯ СИСТЕМА, СОСТОЯЩАЯ ИЗ ПОЛУФАБРИКАТА ГРУНТОВКИ АК-0291 И ОТВЕРДИТЕЛЯ. ПОЛУФАБРИКАТ ГРУНТОВКИ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В РАСТВОРЕ АКРИЛОВОГО СОПОЛИМЕРА В ОРГАНИЧЕСКИХ РАСТВОРИТЕЛЯХ, СОДЕРЖАЩУЮ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДОБАВКИ. В КАЧЕСТВЕ ОТВЕРДИТЕЛЯ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ «ОТВЕРДИТЕЛЬ 1301» АКРИЛОВЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ.
СООТНОШЕНИЕ	ОСНОВА: ОТВЕРДИТЕЛЬ: РАЗБАВИТЕЛЬ 8:1:(1-2) ПО МАССЕ 6:1:(1-2) ПО ОБЪЕМУ

2К ГРУНТОВКА АК-0291 СОХРАНЯЕТ СВОИ ЗАЩИТНЫЕ СВОЙСТВА
В КОМПЛЕКСЕ С 2К ЭМАЛЬЮ АК-1301 10 ЛЕТ

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ	
НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СВЕТЛО-СЕРЫЙ, ОТТЕНОК НЕ НОРМИРУЕТСЯ
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ	ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ РОВНЫМ, ОДНОРОДНЫМ, МАТОВЫМ, БЕЗ ОСПИН И ПОСТОРОННИХ ВКЛЮЧЕНИЙ.
УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПОЛУФАБРИКАТА 2К ГРУНТОВКИ АК-0291 (КОМПОНЕНТ А) ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)° С, СЕК	70-90
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ ПОЛУФАБРИКАТА 2К ГРУНТОВКИ АК-0291, %, НЕ МЕНЕЕ	58
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, ПОЛУФАБРИКАТА ГРУНТОВКИ (КОМПОНЕНТ А) МКМ, НЕ БОЛЕЕ	30
СРОК ГОДНОСТИ (ЖЗНЕСПОСОБНОСТЬ) ГРУНТОВКИ АК-0291, Ч, НЕ МЕНЕЕ	4
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ, НЕ БОЛЕЕ: - (20±2)°С, Ч - (60±2)°С, МИН - (80±2)°С, МИН	16 45 30
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТНОСИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ, НЕ МЕНЕЕ	0,2
АДГЕЗИЯ ПЛЕНКИ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ВОДЫ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)° С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	72

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ 24 месяца с даты изготовления.

СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА ведро 17 кг.

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

2К ЭМАЛЬ АК-1301

ТУ 6-21-49404743-114-2000
ЗАКЛЮЧЕНИЕ ВНИИЖТ

АКРИЛ-УРЕТАНОВЫЙ КОМПЛЕКС «СТРЕЛА»

НАЗНАЧЕНИЕ	ДЛЯ ОКРАСКИ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ПОДВИЖНОГО СОСТАВА, КРУПНОГАБАРИТНЫХ ТРАНСПОРТНЫХ СРЕДСТВ, РЕМОНТНОЙ ОКРАСКИ КУЗОВА.
СВОЙСТВА ПРОДУКТА	ДВУХКОМПОНЕНТНАЯ СИСТЕМА, СОСТОЯЩАЯ ИЗ ПОЛУФАБРИКАТА ЭМАЛИ И ОТВЕРДИТЕЛЯ. ПОЛУФАБРИКАТ ЭМАЛИ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В РАСТВОРЕ АКРИЛОВОГО СОПОЛИМЕРА В ОРГАНИЧЕСКИХ РАСТВОРИТЕЛЯХ СО СПЕЦИАЛЬНЫМИ ДОБАВКАМИ. В КАЧЕСТВЕ ОТВЕРДИТЕЛЯ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ «ОТВЕРДИТЕЛЬ 1301» АКРИЛОВЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ.
ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ЗАГРУНТОВАННЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПОВЕРХНОСТИ
РАЗБАВИТЕЛЬ	1301, 1301М
ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ	ОПТИМАЛЬНАЯ ОТ 5°С ДО 25°С
ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ	НЕ ВЫШЕ 80%
ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ	РАЗБАВИТЕЛЬ 1301, РАСТВОРИТЕЛЬ 646,647
СООТНОШЕНИЕ	ОСНОВА ЭМАЛИ: ОТВЕРДИТЕЛЬ: РАЗБАВИТЕЛЬ 4:1:(1,5-1,6) ПО МАССЕ ИЛИ ПО ОБЪЕМУ

2К ЭМАЛЬ АК-1301 СОХРАНЯЕТ СВОИ ЗАЩИТНЫЕ СВОЙСТВА В КОМПЛЕКСЕ С ГРУНТОВКОЙ АК-0291 10 ЛЕТ

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ	
НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ	ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ ПЛЕНКА ДОЛЖНА БЫТЬ ГЛАДКОЙ, ОДНОРОДНОЙ, БЕЗ МОРЩИН, РАССЛАИВАНИЯ, ОСПИН И ПОСТОРОННИХ ВКЛЮЧЕНИЙ. ДОПУСКАЕТСЯ НЕЗНАЧИТЕЛЬНАЯ ШАГРЕНЬ.
БЛЕСК ПОКРЫТИЯ ПО ФБ-2, %, НЕ МЕНЕЕ	63
УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ КОМПОНЕНТА А ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, СЕК	50-120
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3, НЕ БОЛЕЕ:	
- ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч	24
- ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (60±2)°С, МИН	45
- ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (80±2)°С, МИН	30
АГДЕЗИЯ ПЛЕНКИ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТНОСИТ. ЕДИНИЦЫ, НЕ МЕНЕЕ	0,3
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ РАСТЯЖЕНИИ, ММ, НЕ МЕНЕЕ	6
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ УДАРЕ НА ПРИБОРЕ ТИПА У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
СРОК ГОДНОСТИ КОМПОЗИЦИИ (ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ): КОМПОНЕНТ А+КОМПОНЕНТ Б, Ч, НЕ МЕНЕЕ	8
УСЛОВНАЯ СВЕТОСТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ, Ч, НЕ МЕНЕЕ	4
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ, НЕ МЕНЕЕ:	
- ВОДЫ, Ч	48
- БЕНЗИНА, Ч	24
- ТРАНСФОРМАТОРНОГО МАСЛА, Ч	24
- 20%-НОГО РАСТВОРА МОЮЩЕГО СРЕДСТВА НА КИСЛОЙ ОСНОВЕ ТИПА ФМС-К, ЦИКЛОВ ПО 15 МИН	4
- 15%-НОГО РАСТВОРА МОЮЩЕГО СРЕДСТВА НА ЩЕЛОЧНОЙ ОСНОВЕ ТИПА ФМС-Щ, ЦИКЛОВ ПО 15 МИН	4
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОЙ ПЛЕНКИ, Г/М ² , В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ЦВЕТА	35-80

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ ПОЛУФАБРИКАТА ЭМАЛИ 24 месяца с даты изготовления.
СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА ведро 17 кг.



2К ЛАК АК-1112

ТУ 6-21-49404743-111-2000
ЗАКЛЮЧЕНИЕ ВНИИЖТ

АКРИЛ-УРЕТАНОВЫЙ КОМПЛЕКС «СТРЕЛА»

НАЗНАЧЕНИЕ	ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В КАЧЕСТВЕ ПРОЗРАЧНОГО ВЕРХНЕГО СЛОЯ В ДВУХСЛОЙНЫХ ПОКРЫТИЯХ . ДЛЯ ПРИДАНИЯ ПОВЫШЕННОГО БЛЕСКА.
СВОЙСТВА ПРОДУКТА	ДВУХКОМПОНЕНТНАЯ СИСТЕМА, СОСТОЯЩАЯ ИЗ ПОЛУФАБРИКАТА ЛАКА (КОМПОНЕНТ «А») И ОТВЕРДИТЕЛЯ (КОМПОНЕНТ «Б»). ПОЛУФАБРИКАТ ЛАКА (КОМПОНЕНТ «А») ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ РАСТВОР ПОЛИМЕРНОГО СВЯЗУЮЩЕГО В РАСТВОРИТЕЛЯХ С ДОБАВЛЕНИЕМ СВЕТОСТАБИЛИЗАТОРОВ И ДОБАВОК ДЛЯ РОЗЛИВА. В КАЧЕСТВЕ ОТВЕРДИТЕЛЯ (КОМПОНЕНТ «Б») ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ОТВЕРДИТЕЛЬ 1301.
РАЗБАВИТЕЛЬ	1301, 1301М
ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ	ОПТИМАЛЬНАЯ ОТ 5°С ДО 25°С
ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ	НЕ ВЫШЕ 80%
ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ	РАЗБАВИТЕЛЬ 1301, РАСТВОРИТЕЛЬ 646,647
СООТНОШЕНИЕ	ОСНОВА ЛАКА: ОТВЕРДИТЕЛЬ: РАЗБАВИТЕЛЬ 4:1:(1,8-1,9) ПО МАССЕ ИЛИ ПО ОБЪЕМУ

 РУССКИЕ КРАСКИ

 ИНДУСТРИАЛЬНОЕ
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ	
НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
ВНЕШНИЙ ВИД ПЛЕНКИ СИСТЕМЫ ПОКРЫТИЯ	ПЛЕНКА ДОЛЖНА БЫТЬ ОДНОРОДНОЙ, ГЛЯНЦЕВОЙ, БЕЗ ОСПИН, КРАТЕРОВ, С МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭФФЕКТОМ. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ РАЗНООТТЕНочНОСТЬ.
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, НЕ МЕНЕЕ	40
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ, НЕ БОЛЕЕ: - (20±2)°С, Ч - (60±2)°С, МИН - (80±2)°С, МИН	24 45 30
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТНОСИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ, НЕ МЕНЕЕ	0,4
АДГЕЗИЯ ПЛЕНКИ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
СРОК ГОДНОСТИ КОМПОЗИЦИИ(ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ): КОМПОНЕНТ А+ КОМПОНЕНТ Б, Ч, НЕ МЕНЕЕ	8
БЛЕСК ПОКРЫТИЯ ПОД УГЛОМ 60°, %, НЕ МЕНЕЕ	65
ПРОЧНОСТЬ ПЛЕНКИ ПРИ РАСТЯЖЕНИИ, ММ, НЕ МЕНЕЕ	6
ПРОЧНОСТЬ ПЛЕНКИ ПРИ УДАРЕ НА ПРИБОРЕ У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
УСЛОВНАЯ СВЕТОСТОЙКОСТЬ ПЛЕНКИ, Ч, НЕ МЕНЕЕ	4
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ: - ВОДЫ - БЕНЗИНА	72 24

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ ПОЛУФАБРИКАТА (КОМПОНЕНТА А) 24 месяца с даты изготовления.

СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА ведро 17 кг.



ШПАТЛЕВКА «СТРЕЛА»

ПОЛИЭФИРНАЯ БЫСТРОСОХНУЩАЯ

ТУ 2388-402-05842324-2004

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ВНИИЖТ

АКРИЛ-УРЕТАНОВЫЙ КОМПЛЕКС «СТРЕЛА»

НАЗНАЧЕНИЕ	<p>УНИВЕРСАЛЬНАЯ: для устранения дефектов и выравнивания больших неровностей на металлических и неметаллических поверхностях при подготовке поверхности к окраске. обладает хорошей адгезией к загрунтованным и незагрунтованным поверхностям, хорошо шлифуется.</p> <p>ОТДЕЛОЧНАЯ: для устранения микродефектов, заполнения пор, заделки следов шлифовки. обладает тонкой структурой, не оставляет пор. после шлифования дает идеальную гладкую поверхность.</p> <p>С АЛЮМИНИЕМ: для заполнения небольших вмятин, для выравнивания больших плоских поверхностей, выравнивания обширных и глубоких дефектов. рекомендуется для ремонта элементов кузова, подвергающихся изменениям температуры и вибрации. обладает хорошей адгезией, высокой эластичностью и температуростойкостью.</p> <p>СТЕКЛОПОЛНЕННАЯ: для выравнивания и укрепления мест, ослабленных коррозией, деталей, подвергаемых механическому воздействию, для заделывания сквозных дефектов, вмятин. обладает высокой механической прочностью и эластичностью.</p>
СВОЙСТВА ПРОДУКТА	композиционный материал, состоящий из ненасыщенной полиэфирной смолы, минеральных наполнителей, пигментов, целевых добавок. поставляется в комплекте с отвердителем - пастой пероксида бензоила, содержащей специальные добавки. шпатлевку смешивают с отвердителем непосредственно перед применением.
ПРИМЕНЕНИЕ	шпатлевку смешать с отвердителем в соотношении 100:2-3 (по массе) хорошо перемешать, нанести на поверхность.
СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ	шпатель
ШЛИФОВАНИЕ	через 30 минут после нанесения шпатлевки.
ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ	оптимальная от 5°C до 25°C
ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ	не выше 80%
ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ	растворитель 646,647

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ			
	НОРМА			
	УНИВЕРСАЛЬНАЯ	ОТДЕЛОЧНАЯ	С АЛЮМИНИЕМ	СТЕКЛО-НАПОЛНЕННАЯ
ВНЕШНИЙ ВИД	ОДНОРОДНАЯ ПО ЦВЕТУ И КОНСИСТЕНЦИИ ПАСТООБРАЗНАЯ МАССА БЕЗ МЕХАНИЧЕСКИХ ВКЛЮЧЕНИЙ			
ЦВЕТ	БЕЖЕВЫЙ, ЗЕЛЕНый	СЕРый	СЕРый	ОТ СЕРОГО ДО ЗЕЛЕНОГО
	ОТТЕНОК НЕ НОРМИРУЕТСЯ			
ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ В СМЕСИ С ОТВЕРДИТЕЛЕМ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, МИН	4±1	5±1	5±1	6±1
ВРЕМЯ ОТВЕРЖДЕНИЯ, МИН	20-30			
СПОСОБНОСТЬ ШЛИФОВАТЬСЯ	ОТВЕРЖДЕННАЯ ШПАТЛЕВКА ДОЛЖНА ЛЕГКО ШЛИФОВАТЬСЯ И НЕ ЗАСАЛИВАТЬ ШКУРКУ			
ШЛИФОВАНИЕ	ЧЕРЕЗ 30 МИНУТ ПОСЛЕ НАНЕСЕНИЯ ШПАТЛЕВКИ			
	P120, P220	P120, P400	P220	P80, P180
ЭЛАСТИЧНОСТЬ ШПАТЛЕВОЧНОГО ПОКРЫТИЯ ПРИ ИЗГИБЕ, ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ, ММ, НЕ БОЛЕЕ	55	НЕ НОРМИРУЕТСЯ		55
ПРОЧНОСТЬ ШПАТЛЕВКИ ПРИ РАСТЯЖЕНИИ ПО ЭРИКСЕНУ, ММ, НЕ МЕНЕЕ	НЕ НОРМИРУЕТСЯ			

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ 12 месяцев с даты изготовления.

СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА банка 1,9 кг, 5,7 кг, 0,5 кг.

ОТВЕРДИТЕЛЬ АКРИЛОВЫЙ

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ (1301)

(для 2К АКРИЛОВЫХ ЛКМ)

TU 6-21-49404743-113-2000

АКРИЛ-УРЕТАНОВЫЙ КОМПЛЕКС «СТРЕЛА»

СВОЙСТВА ПРОДУКТА	РАСТВОР АЛИФАТИЧЕСКОГО ПОЛИИЗОЦИАНАТА В СМЕСИ РАСТВОРИТЕЛЕЙ.
ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ	ДЛЯ ОТВЕРЖДЕНИЯ АКРИЛ-УРЕТАНОВЫХ ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ.

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
ВНЕШНИЙ ВИД	ОДНОРОДНАЯ, ПРОЗРАЧНАЯ БЕЗ МЕХАНИЧЕСКИХ ВКЛЮЧЕНИЙ ЖИДКОСТЬ
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %	42±1

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ 6 месяцев с даты изготовления.

СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА канистра 4,7 кг.

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

РАЗБАВИТЕЛЬ АКРИЛОВЫЙ

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ (1301)
И МЕДЛЕННЫЙ (1301-М)

ТУ 6-21-49404743-112-2000

ТУ 6-21-49404743-127-2001

АКРИЛ-УРЕТАНОВЫЙ КОМПЛЕКС «СТРЕЛА»

СВОЙСТВА ПРОДУКТА	СМЕСЬ АРОМАТИЧЕСКИХ УГЛЕВОДОРОДОВ И СЛОЖНЫХ ЭФИРОВ.
НАЗНАЧЕНИЕ	РАЗБАВЛЕНИЕ АКРИЛ-УРЕТАНОВЫХ ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ. РАЗБАВИТЕЛЬ МЕДЛЕННЫЙ 1301-М РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИМЕНЯТЬ ПРИ ОКРАСКЕ БОЛЬШИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ, А ТАКЖЕ ПРИ ОКРАСКЕ В УСЛОВИЯХ ПОВЫШЕННОЙ ТЕМПЕРАТУРЫ.

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	1301	1301-М
ЦВЕТ И ВНЕШНИЙ ВИД	ОДНОРОДНАЯ, БЕСЦВЕТНАЯ ИЛИ СЛАБО-ЖЕЛТАЯ ПРОЗРАЧНАЯ ЖИДКОСТЬ БЕЗ ВИДИМЫХ ВЗВЕШЕННЫХ ЧАСТИЦ	
ЛЕТУЧЕСТЬ ПО ЭТИЛОВОМУ ЭФИРУ	19±3	65±5
ФРАКЦИОННЫЙ СОСТАВ: - ТЕМПЕРАТУРА НАЧАЛА ПЕРЕГОНКИ, °С, НЕ НИЖЕ - 98% ПЕРЕГОНЯЕТСЯ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ, °С, НЕ ВЫШЕ	120 145	135 190
МАССОВАЯ ДОЛЯ ВОДЫ ПО ФИШЕРУ, %, НЕ БОЛЕЕ	0,1	

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ 24 месяцев с даты изготовления.

СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА канистра 4,3 кг.


РУССКИЕ КРАСКИ

 ИНДУСТРИАЛЬНОЕ
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

АЛКИДНО-МОДИФИЦИРОВАННЫЙ КОМПЛЕКС «СТРЕЛА МД»

Комплекс включен в ГОСТ Р - национальный стандарт РФ «Вагоны пассажирские локомотивной тяги и моторвагонный подвижной состав».

ПРЕИМУЩЕСТВА

Система покрытия, состоящая из двух слоев эмали, нанесенных на загрунтованную поверхность, **сохраняет защитные свойства** в течение 6 лет в умеренном климате.

Быстрое высыхание эмали **позволяет существенно сократить время простоя** вагона в ремонте.

Покрытие эмали **обладает повышенной стойкостью** к воздействию различных агрессивных сред: воды, трансформаторного масла, растворам моющих средств.

Цвета эмали соответствуют международному каталогу RAL

ГРУНТОВКА «СТРЕЛА МД»

Предназначена для антикоррозионной защиты металлических поверхностей перед окраской эмалями. Грунтовка «Стрела МД» быстро сохнет и уже через 40 минут при 20°C покрытие можно окрашивать эмалью. В случае необходимости, шлифование грунтовок как «мокрое» так и «сухое» возможно через 1 час сушки в естественных условиях.

ЭМАЛЬ «СТРЕЛА МД»

Модифицированный алкидный материал нового поколения. Отличительной особенностью является быстрое высыхание, более длительное сохранение физико-механических свойств покрытия по сравнению с традиционными ЛКМ, превосходные малярные свойства.



ГРУНТОВКА «СТРЕЛА МД»

ТУ 2312-046-49404743-2008

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ВНИИЖТ

АЛКИДНО-МОДИФИЦИРОВАННЫЙ КОМПЛЕКС «СТРЕЛА МД»

НАЗНАЧЕНИЕ	ГРУНТОВКА УСКОРЕННОЙ СУШКИ ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ И ИЗДЕЛИЙ ПОД ПОКРЫТИЕ РАЗЛИЧНЫМИ ЭМАЛЯМИ. ГРУНТОВКА ПРИМЕНЯЕТСЯ В ЗАВОДСКИХ УСЛОВИЯХ ПРИ СОБЛЮЖДЕНИИ ПРАВИЛ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ ПЕРЕД ОКРАСКОЙ И ТЕМПЕРАТУРНЫХ РЕЖИМОВ ЛИБО НЕПОСРЕДСТВЕННО НА ОБЪЕКТАХ. ИМЕЕТСЯ ВОЗМОЖНОСТЬ ПОЛУЧЕНИЯ ТОЛСТОСЛОЙНОГО ПОКРЫТИЯ.
СВОЙСТВА ПРОДУКТА	ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В РАСТВОРЕ ЭПОКСИЭФИРА С ДОБАВЛЕНИЕМ СИККАТИВА, РАСТВОРИТЕЛЕЙ И СПЕЦИАЛЬНЫХ ДОБАВОК. ГРУНТОВКА «СТРЕЛА МД» БЫСТРО ВЫСЫХАЕТ И ПРИСПОСОБЛЕНА ДЛЯ МЕТОДОВ НАНЕСЕНИЯ, ПРИМЕНЯЕМЫХ В ОКРАСОЧНОМ ЦЕХЕ ИЛИ НА ОБЪЕКТЕ, ПНЕВМАТИЧЕСКИМИЛИ БЕЗВОЗДУШНЫМ РАСПЫЛЕНИЕМ. ВЫГОДНЫМ ОТЛИЧИЕМ ДАННОЙ ГРУНТОВКИ ЯВЛЯЕТСЯ ВОЗМОЖНОСТЬ ПЕРЕКРЫТИЯ ЕЕ ЭМАЛЬЮ ЧЕРЕЗ 40 МИНУТ, ЧТО ЗНАЧИТЕЛЬНО СОКРАЩАЕТ ПРОЦЕСС ОКРАСКИ.
ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ	ОПТИМАЛЬНО РЕКОМЕНДУЕТСЯ АБРАЗИВНОСТРУЙНАЯ ОЧИСТКА ДО СТЕПЕНИ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ SA 2%, СОГЛАСНО DIN EN ISO 12944-4 ИЛИ РУЧНАЯ ОЧИСТКА ST 2 СОГЛАСНО DIN EN ISO 12944-4, СТЕПЕНЬ 2,3 ПО ГОСТ 9.402
РАЗБАВЛЕНИЕ	РАСТВОРИТЕЛЬ «СТРЕЛА»

СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ/ПАРАМЕТРЫ	ДОБАВЛЕНИЕ РАСТВОРИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ
КИСТЬ/ВАЛИК	ДО 2%
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: - ДИАМЕТР СОПЛА 1.6 - 1.8 ММ - ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ	ДО 10%
БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: - ДИАМЕТР СОПЛА 0.015 - 0.025 Д - ДАВЛЕНИЕ ОК. 200 АТМ	ДО 5%

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	ЗНАЧЕНИЕ
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	КРАСНО-КОРИЧНЕВЫЙ, ТЕМНО-СЕРЫЙ, ОТТЕНОК НЕ НОРМИРУЕТСЯ
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ	ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ РОВНЫМ, ОДНОРОДНЫМ
УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, СЕК, НЕ МЕНЕЕ	90
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %	53-63
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	25
ФАКТИЧЕСКОЕ ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С ДО СТЕПЕНИ 3, МИН, НЕ БОЛЕЕ	40
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТНОСИТ. ЕД., НЕ МЕНЕЕ	0,2
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ УДАРЕ ПО ПРИБОРУ ТИПА У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ К МЕТАЛЛУ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОГО СЛОЯ, Г/М2, НЕ БОЛЕЕ: - КРАСНО-КОРИЧНЕВОЙ - ТЕМНО-СЕРОЙ	40 60
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ, Ч, НЕ МЕНЕЕ: -ВОДЫ -МИНЕРАЛЬНОГО МАСЛА -РАСТВОРА ХЛОРИСТОГО НАТРИЯ С МАССОВОЙ ДОЛЕЙ 3%	72 240 72

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ 12 месяцев с даты изготовления.

СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА Ведро – 20 кг.

 РУССКИЕ КРАСКИ

 ИНДУСТРИАЛЬНОЕ
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

ЭМАЛЬ «СТРЕЛА МД»

ТУ 2312-003-49404743-2006
ЗАКЛЮЧЕНИЕ ВНИИЖТ

АЛКИДНО-МОДИФИЦИРОВАННЫЙ КОМПЛЕКС «СТРЕЛА МД»

НАЗНАЧЕНИЕ	ПРЕДНАЗНАЧАЕТСЯ ДЛЯ ОКРАСКИ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ПОДВИЖНОГО СОСТАВА И ТРАНСПОРТНЫХ КОНСТРУКЦИЙ, А ТАКЖЕ ДРУГИХ ЗАГРУНТОВАННЫХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ, ЭКСПЛУАТИРУЕМЫХ В АТМОСФЕРНЫХ УСЛОВИЯХ. ОТЛИЧИТЕЛЬНОЙ ОСОБЕННОСТЬЮ ЭМАЛИ ЯВЛЯЕТСЯ БОЛЕЕ ДЛИТЕЛЬНОЕ СОХРАНЕНИЕ ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИХ, ЗАЩИТНЫХ И ДЕКОРАТИВНЫХ СВОЙСТВ ПО СРАВНЕНИЮ С ТРАДИЦИОННЫМИ ЛКМ, ПРЕВОСХОДНЫЕ МАЛЯРНЫЕ СВОЙСТВА.
СВОЙСТВА ПРОДУКТА	ОДНОКОМПОНЕНТНАЯ ФИНИШНАЯ ЭМАЛЬ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В РАСТВОРЕ АЛКИДНОЙ МОДИФИЦИРОВАННОЙ СМОЛЫ С ДОБАВЛЕНИЕМ ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ДОБАВОК И ОРГАНИЧЕСКИХ РАСТВОРИТЕЛЕЙ.
ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ЗАГРУНТОВАННЫЕ СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ
ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ	ОПТИМАЛЬНАЯ ОТ +5°C ДО +25°C
РАЗБАВЛЕНИЕ	РАСТВОРИТЕЛЬ «СТРЕЛА»
СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ/ПАРАМЕТРЫ	ДОБАВЛЕНИЕ РАСТВОРИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ
КИСТЬ/ВАЛИК	ДО 2%
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: - ДИАМЕТР СОПЛА 1.6 - 1.8 ММ - ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ	ДО 10%
БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: - ДИАМЕТР СОПЛА 0.015 - 0.025 Д - ДАВЛЕНИЕ ОК. 200 АТМ	ДО 5%

ЭМАЛЬ «СТРЕЛА МД» СОХРАНЯЕТ СВОИ ЗАЩИТНЫЕ СВОЙСТВА В КОМПЛЕКСЕ С ГРУНТОВКОЙ «СТРЕЛА МД» 6 ЛЕТ

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	ЗНАЧЕНИЕ
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ	ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ ПЛЕНКА ЭМАЛИ ДОЛЖНА ОБРАЗОВЫВАТЬ ГЛАДКУЮ, ОДНОРОДНУЮ, БЕЗ РАССЛАИВАНИЯ, ОСПИН, ПОТЕКОВ, МОРЩИН И ПОСТОРОННИХ ВКЛЮЧЕНИЙ ПОВЕРХНОСТЬ. ДОПУСКАЕТСЯ НЕЗНАЧИТЕЛЬНАЯ ШАГРЕНЬ.
УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, СЕК	80-140
БЛЕСК ПОКРЫТИЯ ПОД УГЛОМ 45°, ЕДИНИЦЫ - ГЛ, НЕ МЕНЕЕ - ПМ	50 36-20
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, НЕ МЕНЕЕ	45
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ - ГЛ - ПМ	20 35
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОЙ ПЛЕНКИ, Г/М2, В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ЦВЕТА	30-90
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ЭМАЛИ ДО СТЕПЕНИ 3, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ, Ч, НЕ БОЛЕЕ: - ГЛ (20±2)°С - ПМ (20±2)°С - (60±2)°С	6 3 0,5
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ УДАРЕ ПО ПРИБОРУ У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТНОСИТ. ЕДИНИЦЫ, НЕ МЕНЕЕ	0,20
АДГЕЗИЯ ПЛЕНКИ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ВОДЫ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	72
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ТРАНСФОРМАТОРНОГО МАСЛА ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	48
УСЛОВНАЯ СВЕТОСТОЙКОСТЬ, Ч, НЕ МЕНЕЕ	24

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ 12 месяцев с даты изготовления.

СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА ведро -17 кг, барабан 45 кг.



АЛКИДНЫЙ КОМПЛЕКС ПФС «СТРЕЛА»

Эмаль ПФС «Стрела» может наноситься на старое алкидное покрытие (например, ПФ-115) без использования специального оборудования (например, пескоструйного и дробеструйного аппарата). Система покрытия, состоящая из двух слоев эмали ПФС «Стрела», нанесенных на загрунтованную поверхность, сохраняет защитные свойства в течение 4-х лет.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

Технологична в использовании, имеет хороший розлив, наносится на вертикальную поверхность, не образуя потеков.

Обладает высокой укрывающей способностью, что позволяет сократить расход эмали.

Покрытие эмали **устойчиво к изменению температуры** от -50 до +60°C

Эмаль **не образует поверхностной пленки** и осадка при хранении.

Цвета соответствуют международному каталогу цветов **RAL**.

Могут изготавливаться специально под заказ.

ГРУНТОВКА ГФ-0308

Для антикоррозионной защиты металлических поверхностей под покрытия различными эмалями ПФС «Стрела». Обладает высокими защитными, пассивирующими, физико-механическими свойствами, быстро сохнет.

ЭМАЛЬ ПФС «СТРЕЛА»

Предназначена для окраски железнодорожного подвижного состава и транспортных конструкций, а также других металлических и деревянных поверхностей, эксплуатируемых в атмосферных условиях. Обладает комплексом повышенных физико-механических, декоративных, защитных и технологических свойств. Эмаль включена в типовой технологический процесс «Окрашивание пассажирских вагонов со сроком службы покрытия в эксплуатации не менее трех лет тп-цпв-33/3», одобрена и рекомендована ВНИИЖТ.



ГРУНТОВКА ГФ-0308

АЛКИДНЫЙ КОМПЛЕКС ПФС «СТРЕЛА»

ТУ 2312-215-49404743-2004
ЗАКЛЮЧЕНИЕ ВНИИЖТ

НАЗНАЧЕНИЕ	ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ ПОД ПОКРЫТИЯ РАЗЛИЧНЫМИ ЭМАЛЯМИ. ГРУНТОВКА ПРИМЕНЯЕТСЯ В ЗАВОДСКИХ УСЛОВИЯХ ПРИ СОБЛЮДЕНИИ ПРАВИЛ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ ПЕРЕД ОКРАСКОЙ И ТЕМПЕРАТУРНЫХ РЕЖИМОВ ЛИБО НЕПОСРЕДСТВЕННО НА ОБЪЕКТАХ.
СВОЙСТВА ПРОДУКТА	ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ АНТИКОРРОЗИОННЫХ ПИГМЕНТОВ, ФОСФАТА ЦИНКА И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В РАСТВОРЕ МОДИФИЦИРОВАННОГО АЛКИДНОГО ЛАКА, С ДОБАВЛЕНИЕМ СПЕЦИАЛЬНЫХ ЦЕЛЕВЫХ ДОБАВОК И РАСТВОРИТЕЛЕЙ.
ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ	ОПТИМАЛЬНО РЕКОМЕНДУЕТСЯ АБРАЗИВОСТРУЙНАЯ ОЧИСТКА ДО СТЕПЕНИ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ SA 2½, СОГЛАСНО DIN EN ISO 12944-4 ИЛИ РУЧНАЯ ОЧИСТКА ST 2 СОГЛАСНО DIN EN ISO 12944-4, СТЕПЕНЬ 2,3 ПО ГОСТ 9.402
РАЗБАВЛЕНИЕ	РАСТВОРИТЕЛЬ «СТРЕЛА»
ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ	ОПТИМАЛЬНАЯ ОТ 5°C ДО 25°C
ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ	НЕ ВЫШЕ 80%
ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ	СОЛЬВЕНТ, РАСТВОРИТЕЛЬ 646,647

СИСТЕМА ПОКРЫТИЯ, СОСТОЯЩАЯ ИЗ ДВУХ СЛОЁВ ЭМАЛИ ПФС «СТРЕЛА», НАНЕСЁННЫХ НА ЗАГРУНТОВАННУЮ ГРУНТОВКОЙ ГФ-0308 ПОВЕРХНОСТЬ, СОХРАНЯЕТ СВОИ ЗАЩИТНЫЕ СВОЙСТВА В ТЕЧЕНИЕ 4-Х ЛЕТ

СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ/ПАРАМЕТРЫ	ДОБАВЛЕНИЕ РАСТВОРИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ
КИСТЬ/ВАЛИК	ДО 2%
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: - ДИАМЕТР СОПЛА 1.6 - 1.8 ММ - ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ	ДО 10%
БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: - ДИАМЕТР СОПЛА 0.015 - 0.025 Д - ДАВЛЕНИЕ ОК. 200 АТМ	ДО 5%

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	ЗНАЧЕНИЕ
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ:	КРАСНО-КОРИЧНЕВЫЙ, СЕРЫЙ, СЕРО-БЕЛЫЙ. ОТТЕНОК НЕ НОРМИРУЕТСЯ.
ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ	ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ РОВНЫМ, ОДНОРОДНЫМ
УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, СЕК, НЕ МЕНЕЕ	50
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %	55-68
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	40
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ, НЕ БОЛЕЕ: - (20±2)°С, ЧАС - (60±2)°С, ЧАС - (80±2)°С, ЧАС - (105±2)°С, МИН	6 3 1,5 35
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТНОСИТ. ЕД., НЕ МЕНЕЕ	0,15
ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПЛЕНКИ ПРИ ИЗГИБЕ, ММ, НЕ БОЛЕЕ	1
ПРОЧНОСТЬ ПЛЕНКИ ПРИ УДАРЕ НА ПРИБОРЕ ТИПА У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
АДГЕЗИЯ ПОКРЫТИЯ К МЕТАЛЛУ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
СПОСОБНОСТЬ ПОКРЫТИЯ К ШЛИФОВАНИЮ	ПОКРЫТИЕ ПРИ ШЛИФОВАНИИ ДОЛЖНО ОБРАЗОВЫВАТЬ РОВНУЮ ПОВЕРХНОСТЬ И НЕ ЗАСАЛИВАТЬ ШКУРКУ
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ МИНЕРАЛЬНОГО МАСЛА ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	240
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ 3%-НОГО РАСТВОРА ХЛОРИСТОГО НАТРИЯ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	48

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ 12 месяцев с даты изготовления.

СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА Стальной барабан - масса 50 кг.

 РУССКИЕ КРАСКИ

 ИНДУСТРИАЛЬНОЕ
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

ЭМАЛЬ ПФС «СТРЕЛА»

ТУ 6-21-49404743-200-170-2003
ЗАКЛЮЧЕНИЕ ВНИИЖТ

АЛКИДНЫЙ КОМПЛЕКС ПФС «СТРЕЛА»

НАЗНАЧЕНИЕ	ПРЕДНАЗНАЧАЕТСЯ ДЛЯ ОКРАСКИ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ПОДВИЖНОГО СОСТАВА И ТРАНСПОРТНЫХ КОНСТРУКЦИЙ, А ТАКЖЕ ДРУГИХ ЗАГРУНТОВАННЫХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ, ЭКСПЛУАТИРУЕМЫХ В АТМОСФЕРНЫХ УСЛОВИЯХ. ОБЛАДАЕТ ПОВЫШЕННЫМ КОМПЛЕКСОМ ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИХ, ДЕКОРАТИВНЫХ, ЗАЩИТНЫХ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ СВОЙСТВ.
СВОЙСТВА ПРОДУКТА	ОДНОКОМПОНЕНТНАЯ ФИНИШНАЯ ЭМАЛЬ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В ПЕНТАФТАЛЕВОМ ЛАКЕ С ДОБАВЛЕНИЕМ ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ДОБАВОК И ОРГАНИЧЕСКИХ РАСТВОРИТЕЛЕЙ.
ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ЗАГРУНТОВАННЫЕ СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ
РАЗБАВЛЕНИЕ	РАСТВОРИТЕЛЬ «СТРЕЛА»
ТЕМПЕРАТУРА ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ	ОПТИМАЛЬНАЯ ОТ 5°С ДО 25°С
ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ	НЕ ВЫШЕ 80%
ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ	УАЙТ-СПИРИТ, СОЛЬВЕНТ, РАСТВОРИТЕЛЬ 646,647

СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ/ПАРАМЕТРЫ	ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБАВИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ
КИСТЬ/ВАЛИК	ДО 2 %
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: - ДИАМЕТР СОПЛА 1,6 – 1,8 ММ - ДАВЛЕНИЕ 3- 5 АТМ	ДО 10 %

СИСТЕМА ПОКРЫТИЯ, СОСТОЯЩАЯ ИЗ ДВУХ СЛОЁВ ЭМАЛИ ПФС «СТРЕЛА», НАНЕСЁННЫХ НА ЗАГРУНТОВАННУЮ ПОВЕРХНОСТЬ, СОХРАНЯЕТ СВОИ ЗАЩИТНЫЕ СВОЙСТВА В ТЕЧЕНИЕ 4-Х ЛЕТ

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ ЭМАЛИ	ДОЛЖЕН НАХОДИТЬСЯ В ПРЕДЕЛАХ ДОПУСКАЕМЫХ ОТКЛОНЕНИЙ, УСТАНОВЛЕННЫХ ЭТАЛОНАМИ КАРТОТЕКИ RAL 841-GL, ($\Delta E \leq 2$) ИЛИ СООТВЕТСТВОВАТЬ КОНТРОЛЬНОМУ ОБРАЗЦУ ЦВЕТА.
ВНЕШНИЙ ВИД ПЛЕНКИ	ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ ПЛЕНКА ЭМАЛИ ДОЛЖНА ОБРАЗОВАТЬ ГЛАДКУЮ, ОДНОРОДНУЮ, БЕЗ РАССЛАИВАНИЯ, ОСПИН, ПОТЕКОВ, МОРЩИН И ПОСТОРОННИХ ВКЛЮЧЕНИЙ ПОВЕРХНОСТЬ. ДОПУСКАЕТСЯ НЕЗНАЧИТЕЛЬНАЯ ШАГРЕНЬ.
БЛЕСК ПОКРЫТИЯ ПО ФБ-2, %, НЕ МЕНЕЕ	50
УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, СЕК	80-140
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ЦВЕТА	55-68
СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ, НЕ БОЛЕЕ	25
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОЙ ПЛЕНКИ, Г/М2, В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ЦВЕТА	35-90
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ЭМАЛИ ДО СТЕПЕНИ 3, Ч, НЕ БОЛЕЕ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С	24
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ, УДАРЕ ПО ПРИБОРУ У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТНОСИТ. ЕДИНИЦЫ, НЕ МЕНЕЕ	0,15
АДГЕЗИЯ ПЛЕНКИ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ВОДЫ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	24
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ТРАНСФОРМАТОРНОГО МАСЛА ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ МЕНЕЕ	48
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ МОЮЩИХ СРЕДСТВ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, ЦИКЛОВ, НЕ МЕНЕЕ	5
-20% НОГО РАСТВОРА ТИПА ФМС-К	4
-20% НОГО РАСТВОРА ТИПА ФМС-Щ	

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ 12 месяцев с даты изготовления.

СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА барабан - 50 кг.

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

ГРУНТ-ЭМАЛЬ «СТРЕЛА»

ТУ 2313-132-49404743-2011
ЗАКЛЮЧЕНИЕ ВНИИЖТ

НАЗНАЧЕНИЕ	ПРЕДНАЗНАЧАЕТСЯ ДЛЯ ОКРАСКИ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ПОДВИЖНОГО СОСТАВА И ТРАНСПОРТНЫХ КОНСТРУКЦИЙ, МИНЕРАЛОВОЗОВ, ЦИСТЕРН, А ТАКЖЕ ДРУГИХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ, ЭКСПЛУАТИРУЕМЫХ В АТМОСФЕРНЫХ УСЛОВИЯХ. ОТЛИЧИТЕЛЬНОЙ ОСОБЕННОСТЬЮ ГРУНТ-ЭМАЛИ «СТРЕЛА» ЯВЛЯЕТСЯ УПРОЩЕННАЯ СХЕМА ОКРАСОЧНЫХ РАБОТ (НАНЕСЕНИЕ ВСЕГО ОДНОГО-ДВУХ СЛОЁВ ТОЛЩИНОЙ 70 - 110 МКМ), БЫСТРОЕ ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ (1 ЧАС ПРИ 20°С), ДЛИТЕЛЬНОЕ СОХРАНЕНИЕ ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИХ, ЗАЩИТНЫХ И ДЕКОРАТИВНЫХ СВОЙСТВ, ПРЕВОСХОДНЫЕ МАЛЯРНЫЕ
СВОЙСТВА ПРОДУКТА	ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СУСПЕНЗИЮ ПИГМЕНТОВ И НАПОЛНИТЕЛЕЙ В РАСТВОРЕ СИНТЕТИЧЕСКИХ СМОЛ НА ОСНОВЕ СОПОЛИМЕРА ВИНИЛХЛОРИДА В ОРГАНИЧЕСКИХ РАСТВОРИТЕЛЯХ С ВВЕДЕНИЕМ ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ДОБАВОК. ОКРАСКА ЛЮБЫМИ СПОСОБАМИ НАНЕСЕНИЯ.
ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ	РЕКОМЕНДУЕТСЯ СТРУЙНАЯ ОЧИСТКА ДО СТЕПЕНИ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ SA 2, СОГЛАСНО DIN EN ISO 12944-4 ИЛИ РУЧНАЯ ОЧИСТКА ST 2 СОГЛАСНО DIN EN ISO 12944-4, СТЕПЕНЬ 2,3 ПО ГОСТ 9.402
РАЗБАВЛЕНИЕ	РАСТВОРИТЕЛЬ «СТРЕЛА»

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

СРЕДСТВА НАНЕСЕНИЯ/ПАРАМЕТРЫ	ДОБАВЛЕНИЕ РАСТВОРИТЕЛЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ
КИСТЬ/ВАЛИК	ДО 5%
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ РАСПЫЛЕНИЕ: - ДИАМЕТР СОПЛА 1.6 – 1.8 ММ - ДАВЛЕНИЕ 3-5 АТМ	ДО 15 %
БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ - ДИАМЕТР СОПЛА 0.013 – 0.025 ДЮЙМ - ДАВЛЕНИЕ ОК. 200 АТМ	ДО 10 %

ГРУНТ-ЭМАЛЬ «СТРЕЛА» СОХРАНЯЕТ СВОИ ЗАЩИТНЫЕ СВОЙСТВА НЕ МЕНЕЕ 8 ЛЕТ.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА
ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	СОГЛАСНО КАТАЛОГУ RAL
ВНЕШНИЙ ВИД ПЛЕНКИ:	ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ ГРУНТ- ЭМАЛЬ ДОЛЖНА ОБРАЗОВЫВАТЬ МАТОВУЮ, ГЛАДКУЮ, ОДНОРОДНУЮ, БЕЗ ПОСТОРОННИХ ВКЛЮЧЕНИЙ ПОВЕРХНОСТЬ. ДОПУСКАЕТСЯ НЕЗНАЧИТЕЛЬНАЯ ШАГРЕНЬ.
УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 6 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)° С, СЕК , НЕ МЕНЕЕ	20
МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ, %, НЕ МЕНЕЕ	45
УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОГО ПОКРЫТИЯ, Г/М2, НЕ БОЛЕЕ	60
ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ГРУНТ-ЭМАЛИ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч, НЕ БОЛЕЕ	1
ПРОЧНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ УДАРЕ ПО ПРИБОРУ У-1, СМ, НЕ МЕНЕЕ	50
ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПО МАЯТНИКОВОМУ ПРИБОРУ ТИПА ТМЛ (МАЯТНИК А), ОТНОСИТ. ЕДИНИЦЫ, НЕ МЕНЕЕ	0,2
АДГЕЗИЯ ПЛЕНКИ, БАЛЛЫ, НЕ БОЛЕЕ	1
ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПЛЕНКИ ПРИ ИЗГИБЕ, ММ, НЕ БОЛЕЕ	1
СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ ЖИДКОСТЕЙ, Ч, НЕ МЕНЕЕ:	
- ВОДЫ	120
- МИНЕРАЛЬНОГО МАСЛА	480
- РАСТВОРА ХЛОРИСТОГО НАТРИЯ С МАССОВОЙ ДОЛЕЙ 3 %	72
- БЕНЗИНА	360

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ 12 месяцев с даты изготовления.

СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА барабан - 48 кг.



РАСТВОРИТЕЛЬ «СТРЕЛА»

TU 2319-145-49404743-2011

НАЗНАЧЕНИЕ	РАЗБАВЛЕНИЕ ГРУНТ-ЭМАЛИ «СТРЕЛА», ГРУНТОВКИ «СТРЕЛА МД», ЭМАЛИ «СТРЕЛА МД», ПФС «СТРЕЛА».
СВОЙСТВА ПРОДУКТА	РАСТВОРИТЕЛЬ НА АРОМАТИЧЕСКОЙ ОСНОВЕ.

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	ЗНАЧЕНИЕ
ЦВЕТ И ВНЕШНИЙ ВИД	ОДНОРОДНАЯ, БЕСЦВЕТНАЯ, ПРОЗРАЧНАЯ ЖИДКОСТЬ
ИСПАРЯЕМОСТЬ	ИСПАРЯЕТСЯ БЕЗ ОСТАТКА

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ 12 месяцев с даты изготовления.

СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА Стандартная упаковка - 15 кг.

РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ



МЕНЕДЖЕР ПО ПРОДАЖАМ:

АНДРЕЙ ЕГОРОВ
8 (4852) 49-29-61
КОНСТАНТИН ДЕНИСОВ
8 (4852) 49-26-68
ФАКС: 8 (4852) 45-19-98
ILKM@RUSKRASKI.RU

ТЕХНИЧЕСКИЙ СПЕЦИАЛИСТ:

АНАСТАСИЯ БЫЧКОВА
8 (4852) 49-29-74



 РУССКИЕ КРАСКИ

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ
УПРАВЛЕНИЕ