



КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

КОМПЛЕКС
ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ
ДЛЯ РАЗМЕТКИ ДОРОГ
И АЭРОДРОМОВ

ИНИЯ


РУССКИЕ КРАСКИ

КОМПЛЕКС МАТЕРИАЛОВ «ЛИНИЯ» ДЛЯ РАЗМЕТКИ ДОРОГ И АЭРОДРОМОВ

Эмали для разметки дорог и аэродромов «Линия» – органорастворимые акриловые эмали предназначаются для нанесения горизонтальной дорожной разметки с повышенной износостойкостью на автомобильных дорогах общего пользования с интенсивным движением по асфальтобетонным и цементобетонным покрытиям, для нанесения маркировочных покрытий на территории аэродромов, а также для окраски промышленных бетонных полов.

Материалы ТМ Линия подразделяются в зависимости от их применения:

ДЛЯ ДОРОЖНОЙ РАЗМЕТКИ

1. Эмали «Линия», «Линия М»
СТП 6-3-121-2012

2. Холодный двухкомпонентный пластик Линия «Cold Plastic»
ТУ 2240-225-49404743-2013

Холодный двухкомпонентный спрей-пластик Линия «Cold Plastic»
ТУ 2240-225-49404743-2013

3. Термопластик для горизонтальной разметки автомобильных дорог «Линия»
ТУ 2253-296-49404743-2016

ДЛЯ РАЗМЕТКИ АЭРОДРОМОВ

Эмаль «Линия - Аэро»
СТП 6-3-121-2012

СОПУТСТВУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ

1. Разбавитель 5307
ТУ 2319-20-49404743-2006

2. Микростеклошарики
ГОСТ 32848-2014, ГОСТ 32849-2014

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ДОРОЖНОЙ РАЗМЕТКИ

ЭМАЛЬ «ЛИНИЯ»

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ЦИТИ ООО «ДОРКОНТРОЛЬ»

ПРЕИМУЩЕСТВА:

Обладает устойчивостью к истиранию, к воздействию воды и соляных растворов.

Имеет ускоренное время высыхания (15 минут до степени 3 при температуре 20±2°C).

Технологична в использовании (не засоряет форсунки, после ее применения оборудование легко замывается).

Имеет низкий расход благодаря высокой степени укрывистости.

Выдерживает хранение при температуре от -40°C до +40°C и не образует плотных осадков. Не требуется специально оборудованных складских помещений.

Оптимально подходит для использования на дорожно-маркировочных машинах воздушного и безвоздушного распыления отечественного и импортного производства.

Может использоваться с микростеклошариками.



СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ: ГОСТ Р 52575-2006, ГОСТ Р 51256-2011, ГОСТ 32953-2014 и ГОСТ 32830-2014

ЦВЕТА: БЕЛЫЙ, ЖЕЛТЫЙ, ОРАНЖЕВЫЙ, КРАСНЫЙ, ЧЕРНЫЙ, ГОЛУБОЙ, ЗЕЛЕНый, СЕРЫЙ

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

СТП 6-3-121-2012

СОСТАВ:	СУСПЕНЗИЯ ПИГМЕНТА И НАПОЛНИТЕЛЯ В РАСТВОРЕ АКРИЛОВОЙ СМОЛЫ В ТОЛУОЛЕ.
РАЗБАВЛЕНИЕ:	ПЕРЕД ПРИМЕНЕНИЕМ ЭМАЛЬ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ТЩАТЕЛЬНО ПЕРЕМЕШИВАТЬ И, ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ, РАЗБАВИТЬ РАЗБАВИТЕЛЕМ 5307 ДО ВЯЗКОСТИ, УДОБНОЙ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ.
НАНЕСЕНИЕ:	ЭМАЛЬ НАНОСЯТ С ПОМОЩЬЮ МАРКИРОВОЧНЫХ МАШИН, РАСПЫЛИТЕЛЕМ ЧЕРЕЗ ТРАФАРЕТ ИЛИ ВРУЧНУЮ ВАЛИКОМ ИЛИ КИСТЬЮ.

<p>1. ЦВЕТ ПЛЕНКИ ЭМАЛИ</p>	<p>ЦВЕТ ДОЛЖЕН СООТВЕТСТВОВАТЬ ГРАФИКУ ЦВЕТОВОЙ ОБЛАСТИ ПО ГОСТ 52575 И ГОСТ 32830: БЕЛЫЙ ЖЕЛТЫЙ ОРАНЖЕВЫЙ КРАСНЫЙ ЧЕРНЫЙ</p> <p>ОТТЕНОК НЕ НОРМИРУЕТСЯ: СЕРЫЙ ЗЕЛЕНый ГОЛУБОЙ</p>
<p>2. УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, С</p>	<p>90-120</p>
<p>3. МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ %: – БЕЛОЙ – ОСТАЛЬНЫХ РАСЦВЕТОВ</p>	<p>НЕ МЕНЕЕ 75 НЕ МЕНЕЕ 70</p>
<p>4. УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОЙ ПЛЕНКИ, Г/М</p>	<p>НЕ БОЛЕЕ 200</p>
<p>5. ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, МИН (/ИЛИ Ч), НЕ БОЛЕЕ</p>	<p>НЕ БОЛЕЕ 15</p>
<p>6. ПЛОТНОСТЬ ЭМАЛИ, Г/СМЗ</p>	<p>1,4-1,6</p>
<p>7. СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ: – ВОДЫ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч – 3% РАСТВОРА NaCl ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ(20±2)°С, Ч</p>	<p>НЕ МЕНЕЕ 48 НЕ МЕНЕЕ 48</p>
<p>8. СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ</p>	<p>НЕ БОЛЕЕ 70</p>
<p>9. АДГЕЗИЯ ПЛЕНКИ, БАЛЛЫ</p>	<p>1-2</p>
<p>10. КОЭФФИЦИЕНТ ЯРКОСТИ, % НЕ МЕНЕЕ, ДЛЯ ЭМАЛЕЙ: – БЕЛОЙ – ЖЕЛТОЙ – ОРАНЖЕВОЙ – КРАСНОЙ – ЧЕРНОЙ</p>	<p>70 40 30 15 НЕ НОРМИРУЕТСЯ</p>
<p>ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ</p>	<p>12 МЕСЯЦЕВ</p>
<p>ФАСОВКА: – ЕВРОВЕДРО – БАРАБАН – БОЧКА</p>	<p>26 КГ 55 КГ 250 КГ</p>

ЭМАЛЬ «ЛИНИЯ М»

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ЦИТИ ООО «ДОРКОНТРОЛЬ»

ПРЕИМУЩЕСТВА:

Обладает устойчивостью к истиранию, к воздействию воды и соляных растворов. Имеет ускоренное время высыхания (15 минут до степени 3 при температуре 20°C)

Технологична в использовании (не засоряет форсунки, после её применения оборудование легко замывается).

Имеет низкий расход благодаря высокой степени укрывистости.

Выдерживает хранение при температуре от -40°C до +40°C и не образует плотных осадков, поэтому не требуется специально оборудованных складских помещений.

Оптимально подходит для использования на дорожно-маркировочных машинах воздушного и безвоздушного распыления отечественного и импортного производства.

Может использоваться с микростеклошариками.

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ: ГОСТ Р 52575-2006, ГОСТ Р 51256-2011, ГОСТ 32953-2014 и ГОСТ 32830-2014

ЦВЕТА: БЕЛЫЙ

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

СТП 6-3-121-2012

СОСТАВ:	СУСПЕНЗИЯ ПИГМЕНТА И НАПОЛНИТЕЛЯ В РАСТВОРЕ АКРИЛОВОЙ СМОЛЫ В ТОЛУОЛЕ.
РАЗБАВЛЕНИЕ:	ПЕРЕД ПРИМЕНЕНИЕМ ЭМАЛЬ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ТЩАТЕЛЬНО ПЕРЕМЕШИВАТЬ И, ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ, РАЗБАВИТЬ РАЗБАВИТЕЛЕМ 5307 ДО ВЯЗКОСТИ, УДОБНОЙ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ.
НАНЕСЕНИЕ:	ЭМАЛЬ НАНОСЯТ С ПОМОЩЬЮ МАРКИРОВОЧНЫХ МАШИН, РАСПЫЛИТЕЛЕМ ЧЕРЕЗ ТРАФАРЕТ ИЛИ ВРУЧНУЮ ВАЛИКОМ ИЛИ КИСТЬЮ.



1. ЦВЕТ ПЛЕНКИ ЭМАЛИ	ЦВЕТ ДОЛЖЕН СООТВЕТСВОВАТЬ ГРАФИКУ ЦВЕТОВОЙ ОБЛАСТИ ПО ГОСТ 52575 И ГОСТ 32830: БЕЛЫЙ
2. УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4 ММ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, С	120-170
3. МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ %:	НЕ МЕНЕЕ 75
4. ПЛОТНОСТЬ ЭМАЛИ, Г/СМЗ	1,5-1,6
5. УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОЙ ПЛЕНКИ, Г/М	НЕ БОЛЕЕ 200
6. ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, МИН (/ИЛИ Ч), НЕ БОЛЕЕ	НЕ БОЛЕЕ 15
7. СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ: А) ВОДЫ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч Б) 3% РАСТВОРА NaCl ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч В) 10% ВОДНОГО РАСТВОРА ГИДРОКСИДА НАТРИЯ, Ч	НЕ МЕНЕЕ 48 НЕ МЕНЕЕ 48 НЕ МЕНЕЕ 48
8. СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ	НЕ БОЛЕЕ 70
9. АДГЕЗИЯ ПЛЕНКИ, БАЛЛЫ	НЕ БОЛЕЕ 1
10. КОЭФФИЦИЕНТ ЯРКОСТИ, ДЛЯ БЕЛОЙ, %	НЕ МЕНЕЕ 80
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ	12 МЕСЯЦЕВ
ФАСОВКА: – ЕВРОВЕДРО – БАРАБАН – БОЧКА	26 КГ 55 КГ 250 КГ

ХОЛОДНЫЙ ПЛАСТИК

ЛИНИЯ «COLD PLASTIC» ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ СИСТЕМА 100:1

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Хорошо выдерживает высокие и низкие температуры.
 - Устойчив к старению и погодным воздействиям.
 - Обладает прекрасной цветостойкостью.
 - Износостойкий, долговечный.
 - Устойчив к антигололедным реагентам и топливам.
 - Обладает высокой экономической эффективностью.
 - Имеет высокий коэффициент отражения света.
 - Обладает высоким сухим остатком.
 - Обладает слабой тенденцией к потемнению в процессе эксплуатации.
 - Может использоваться с микростеклошариками
- ГОСТ Р 52576-2006, ГОСТ Р 51256-2011, ГОСТ 32953-2014, ГОСТ 32830-2014
ТУ 2240-225-49404743-2013



НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	СТП 6-3-121-2012
1. ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	ЦВЕТ ДОЛЖЕН СООТВЕТСТВОВАТЬ ГРАФИКУ ЦВЕТОВОЙ ОБЛАСТИ ПО ГОСТ 52575 И ГОСТ 32830: БЕЛЫЙ ЖЕЛТЫЙ КРАСНЫЙ
2. ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ, МИН, НЕ МЕНЕЕ	10
3. ПЛОТНОСТЬ, Г/СМЗ БЕЛОЙ, ЖЕЛТОЙ, КРАСНОЙ	НЕ МЕНЕЕ 1,8
4. КОЭФФИЦИЕНТ ЯРКОСТИ,%, НЕ МЕНЕЕ	
– БЕЛОГО	80
– ЖЕЛТОГО	40
5. СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ:	
– ВОДЫ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч	НЕ МЕНЕЕ 72
– 10% РАСТВОРА NAOH ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (0±2)°С, Ч	НЕ МЕНЕЕ 72
– 3% РАСТВОРА NaCl ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (0±2)°С, Ч	НЕ МЕНЕЕ 72
– НАСЫЩЕННОГО РАСТВОРА NaCl-ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (0±2)°С, Ч	НЕ МЕНЕЕ 72
СРОК СЛУЖБЫ ПОКРЫТИЯ	12 МЕСЯЦЕВ
ВРЕМЯ ОТВЕЖДЕНИЯ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, НЕ БОЛЕЕ, МИН	20-30
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ	6 МЕСЯЦЕВ
ФАСОВКА:	
- ЕВРОВЕДРО	-30 КГ
- ЕВРОВЕДРО	- 15 КГ

ОСОБЕННОСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

«ЛИНИЯ «COLD PLASTIC»:

Кол-во компонентов: 2

Соотношение смешивания:

100 частей Линия «Cold Plastic»: 1 часть порошкового отвердителя

Расход зависит от выбора профиля и толщины покрытия (при толщине 2 мм 3,8-4 кг/м²)

Метод нанесения — вручную шпателем по трафаретам и с помощью ручных кареток

Инструкции по нанесению:

нанесение вручную — шпателем или с помощью волокильных машин

- 1) участок подготовленной поверхности, предназначенной для разметки, обозначить клейкой лентой.
- 2) катализатор тщательно вмешать в основной материал.
- 3) смесь выложить на обозначенную поверхность и равномерно сгладить до толщины слоя 2-4 мм.
- 4) посыпать стеклянными шариками.
- 5) удалить клейкую ленту до отверждения материала

нанесение машинным способом

- применяемая техника должна иметь специальные надставки для работы с данным материалом.
- профиль выбирается в соответствии со специальными надставками на машине.
- температура воздуха и покрытия при нанесении от 5 °С до +35 °С.
- материал не разбавляется.



ПРЕДОХРАНЯТЬ ОТ ВЛАГИ И СОЛНЕЧНЫХ ЛУЧЕЙ!

ХОЛОДНЫЙ СПРЕЙ-ПЛАСТИК

ЛИНИЯ «COLD PLASTIC»

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ СИСТЕМА 100:2 И 100:4

ПРЕИМУЩЕСТВА:

Быстрое время отверждения

Износостойкий, долговечный.

Низкое грязеудержание

Хорошо выдерживает высокие и низкие температуры.

Устойчив к антигололедным реагентам и топливам.

Обладает высоким сухим остатком.

Может использоваться с микростеклошариками.

ГОСТ Р 52576-2006, ГОСТ Р 51256-2011, ГОСТ 32830-2014, ГОСТ 32953-2014

ТУ 2240-225-49404743-2013

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	СТП 6-3-121-2012
1. ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	ЦВЕТ ДОЛЖЕН СООТВЕТСВОВАТЬ ГРАФИКУ ЦВЕТОВОЙ ОБЛАСТИ ПО ГОСТ 52575 И ГОСТ 32830: БЕЛЫЙ ОТТЕНОК
2. ВРЕМЯ ОТВЕРЖДЕНИЯ ПРИ 20 °С, МИН.	НЕ БОЛЕЕ 9
3. ПЛОТНОСТЬ, Г/СМ ³	МЕНЕЕ 1,9
4. КОЭФФИЦИЕНТ ЯРКОСТИ, % НЕ МЕНЕЕ	80
5. СТОЙКОСТЬ ОТВЕРЖД. ПЛАСТИКА К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ, Ч – ВОДЫ, ПРИ 20±2°С – 10% НАОН, ПРИ 20±2°С – 3% NaCl, ПРИ 0±2°С – НАСЫЩ. Р-Р NaCl, ПРИ 0±2°С	НЕ МЕНЕЕ 72 НЕ МЕНЕЕ 72 НЕ МЕНЕЕ 72 НЕ МЕНЕЕ 72
6. УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ(20±0,5)°С ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ВЗ-246 С ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4 ММ, С	150-200
7. РАЗБАВИТЕЛЬ	НЕ РАЗБАВЛЯЕТСЯ
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК	6 МЕСЯЦЕВ С ДАТЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ, ПРИ УСЛОВИИ ХРАНЕНИЯ В ОРИГИНАЛЬНОЙ ЗАВОДСКОЙ ТАРЕ, В СУХОМ ПОМЕЩЕНИИ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ НЕ ВЫШЕ +30°С
ФАСОВКА, ВЕДРО	30 КГ

ОСОБЕННОСТИ СПРЕЙ-ПЛАСТИК

«ЛИНИЯ «COLD PLASTIC»:

Кол-во компонентов: 2

Соотношение смешивания:

применяется с отвердителем в соотношении 100:2 или 100:4 по массе (в зависимости от условий нанесения и настройки машин).

Инструкции по нанесению:

Материал не разбавляется!

Материал наносится оборудованием, предназначенным для распыления и обеспечивающим смешивание компонентов (спрей-пластика и отвердителя) в соотношении 100:2 или 100:4 по массе.

Расход: 1,7-1,8 кг/м² при толщине покрытия 1 мм.

Для достижения наибольшего эффекта световозвращения в комплексе с 2К холодным спрей-пластиком применяют стекломикрочастицы (МСШ).

МСШ наносят методом рассеивания поверх свеженанесенной разметки (в течение 30 секунд после распыления спрей-пластика) в количестве 200-300 г/м².

ТЕРМОПЛАСТИК

ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ РАЗМЕТКИ АВТОМОБИЛЬНЫХ ДОРОГ «ЛИНИЯ»

ПРЕИМУЩЕСТВА:

Толстослойность

Устойчивость к старению и погодным воздействиям

Обладает прекрасной цветостойкостью

Обладает износостойкостью, долговечностью

Низкое грязеудержание

ГОСТ Р 52576-2006, ГОСТ Р 51256-2011, ГОСТ 32830-2014, ГОСТ 32953-2014

ТУ 2253-296-49404743-2016

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	СТП 6-3-121-2012
1. ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ	БЕЛЫЙ ОТТЕНОК НЕ НОРМИРУЕТСЯ
2. ВРЕМЯ ОТВЕРЖДЕНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, МИН, НЕ БОЛЕЕ.	10
3. КОЭФФИЦИЕНТ ЯРКОСТИ, % НЕ МЕНЕЕ	
– БЕЛОЙ	70
– ЖЕЛТОЙ	40
– ОРАНЖЕВОЙ	30
4. ПЛОТНОСТЬ, Г/СМ ³	1,85-2,2
5. СТОЙКОСТЬ ОТВЕРЖДЕННОГО ТЕРМОПЛАСТИКА К ВОЗДЕЙСТВИЯМ	
– ВОДЫ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ 20±2°С Ч, НЕ МЕНЕЕ	72
– РАСТВОРА ХЛОРИСТОГО НАТРИЯ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ 0±2°С, Ч НЕ МЕНЕЕ	72
6. ТЕМПЕРАТУРА РАЗМЯГЧЕНИЯ, °С, НЕ МЕНЕЕ	80
7. РАЗБАВИТЕЛЬ	НЕ РАЗБАВЛЯЕТСЯ
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК	12 МЕСЯЦЕВ С ДАТЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ, ПРИ УСЛОВИИ ХРАНЕНИЯ В ОРИГИНАЛЬНОЙ ЗАВОДСКОЙ ТАРЕ, В СУХОМ ПОМЕЩЕНИИ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ НЕ ВЫШЕ +30°С
ФАСОВКА, МЕШОК	20 КГ

ТЕРМОПЛАСТИК ВЫПУСКАЕТСЯ С МИКРОСТЕКЛОШАРИКАМИ (МСШ) И БЕЗ МИКРОСТЕКЛОШАРИКОВ

ИНСТРУКЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

Материал наносится оборудованием, предназначенным для термопластиков

Для достижения эффекта наибольшего световозвращения в комплексе с термопластиком применяют микростеклошарики (МСШ) согласно ГОСТ 53172 размером 425-850 мкм. МСШ наносят методом рассеивания поверх свеженанесенной разметки (в течение 10 секунд после нанесения термопластика) в количестве 350-400 г/м²

Толщина слоя Термопластика «Линия» на дорожном покрытии 2-5 мм. Средний расход термопластика при толщине 3мм 6,0-6,5 кг/м².

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ РАЗМЕТКИ АЭРОДРОМОВ

ЭМАЛЬ «ЛИНИЯ-АЭРО»

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ОАО «ПИ И НИИ ВТ «ЛЕНАЭРОПРОЕКТ»

ПРЕИМУЩЕСТВА:

Имеет высокую степень износостойкости.

Устойчивость к действию воды, соляных растворов и авиационному керосину.

Оптимальная вязкость не требующая разбавления.

Низкий расход.

Высокая укрывистость.

ЦВЕТА: БЕЛЫЙ, ЖЕЛТЫЙ, ОРАНЖЕВЫЙ, КРАСНЫЙ, ЧЕРНЫЙ, СЕРЫЙ

Эмаль «Линия-Аэро» включена в Перечень материалов, предназначенных для эксплуатационного содержания и текущего ремонта аэродромов ФАВТ.



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

СТП 6-3-121-2012

СОСТАВ:	СУСПЕНЗИЯ ПИГМЕНТА И НАПОЛНИТЕЛЯ В РАСТВОРЕ АКРИЛОВОЙ СМОЛЫ В ТОЛУОЛЕ.
РАЗБАВЛЕНИЕ:	ПЕРЕД ПРИМЕНЕНИЕМ ЭМАЛЬ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ТЩАТЕЛЬНО ПЕРЕМЕШИВАТЬ И, ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ, РАЗБАВИТЬ РАЗБАВИТЕЛЕМ 5307 ДО ВЯЗКОСТИ, УДОБНОЙ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ.
НАНЕСЕНИЕ:	ЭМАЛЬ НАНОСЯТ С ПОМОЩЬЮ МАРКИРОВОЧНЫХ МАШИН, РАСПЫЛИТЕЛЕМ ЧЕРЕЗ ТРАФАРЕТ ИЛИ ВРУЧНУЮ ВАЛИКОМ ИЛИ КИСТЬЮ.

ЦВЕТ ДОЛЖЕН СООТВЕТСТВОВАТЬ ГРАФИКУ
ЦВЕТОВОЙ ОБЛАСТИ ПО ГОСТ 52575 И ГОСТ 32830:

БЕЛЫЙ
ЖЕЛТЫЙ
ОРАНЖЕВЫЙ
КРАСНЫЙ
ЧЕРНЫЙ

ОТТЕНОК НЕ НОРМИРУЕТСЯ:
СЕРЫЙ

1. ЦВЕТ ПЛЕНКИ ЭМАЛИ

2. УСЛОВНАЯ ВЯЗКОСТЬ ПО ВИСКОЗИМЕТРУ ТИПА ВЗ-246 ДИАМЕТРОМ СОПЛА 4 ММ
ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20,0±0,5)°С, С 120-170

3. МАССОВАЯ ДОЛЯ НЕЛЕТУЧИХ ВЕЩЕСТВ %: НЕ МЕНЕЕ 75

4. ПЛОТНОСТЬ ЭМАЛИ, Г/СМ³ 1,5-1,6

5. УКРЫВИСТОСТЬ ВЫСУШЕННОЙ ПЛЕНКИ, Г/М НЕ БОЛЕЕ 200

6. ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ ДО СТЕПЕНИ 3 ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, МИН (/ИЛИ Ч),
НЕ БОЛЕЕ НЕ БОЛЕЕ 15

7. СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ К СТАТИЧЕСКОМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ:

– ВОДЫ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч НЕ МЕНЕЕ 48
– 3% РАСТВОРА NaCl ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20±2)°С, Ч НЕ МЕНЕЕ 48
– ВОДНОГО РАСТВОРА ГИДРОКСИДА НАТРИЯ, Ч НЕ МЕНЕЕ 24

8. СТЕПЕНЬ ПЕРЕТИРА, МКМ НЕ БОЛЕЕ 70

9. АДГЕЗИЯ ПЛЕНКИ, БАЛЛЫ НЕ БОЛЕЕ 1

10. КОЭФФИЦИЕНТ ЯРКОСТИ, % НЕ МЕНЕЕ, ДЛЯ ЭМАЛЕЙ:

– БЕЛОЙ 80
– ЖЕЛТОЙ 40
– ОРАНЖЕВОЙ 30
– КРАСНОЙ 15

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ 12 МЕСЯЦЕВ

ФАСОВКА:

– ЕВРОВЕДРО 26 КГ
– БАРАБАН 55 КГ

НАНЕСЕНИЕ: на покрытия при температуре воздуха и поверхности покрытий от +5°С до +35°С и относительной влажности воздуха не выше 85%. При необходимости разбавлять разбавителем 5307 в количестве до 5%.

ХРАНЕНИЕ: в закрытых складских помещениях при температуре от -40°С до +40°С в плотно закрытой таре, вдали от приборов отопления и электрических устройств.

РАЗБАВИТЕЛЬ 5307

ТУ 2319-20-49404743-2006



СОСТАВ	СМЕСЬ АРОМАТИЧЕСКИХ УГЛЕВОДОРОДОВ
НАЗНАЧЕНИЕ	ДЛЯ РАЗБАВЛЕНИЯ ЭМАЛЕЙ ЛИНИЯ, ЛИНИЯ М, ЛИНИЯ-АЭРО. ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	ЗНАЧЕНИЕ
1. ПРИГОДНОСТЬ К РАЗБАВЛЕНИЮ ЭМАЛЕЙ ЛИНИЯ-М И ЛИНИЯ	ПОСЛЕ ВЫСЫХАНИЯ ПЛЕНКА ЭМАЛИ ДОЛЖНА ИМЕТЬ РОВНУЮ МАТОВУЮ ПОВЕРХНОСТЬ
2. ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ РАЗБАВЛЕННОЙ ЭМАЛИ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ (20+2)°С ДО СТЕПЕНИ 3, МИН	НЕ БОЛЕЕ 15
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ	12 МЕСЯЦЕВ С ДАТЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ФАСОВКА, БАРАБАН	50 КГ; 3,4 КГ

СВЕТОВОЗВРАЩАЮЩИЕ МИКРОСТЕКЛОШАРИКИ ДЛЯ РАЗМЕТКИ

СОГЛАСНО ГОСТ Р 53172-2008, ГОСТ 32848-2014, ГОСТ 32848-2014, ГОСТ 32849-2014

Микростеклошарики (МСЦ) - прозрачные частицы стекла сферичной формы, применяемые в качестве световозвращающих элементов для горизонтальной дорожной разметки.

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	НОРМА	
ВНЕШНИЙ ВИД	ПРОЗРАЧНЫЕ СТЕКЛОВИДНЫЕ ЧАСТИЦЫ, НЕ СОДЕРЖАЩИЕ ГАЗОВЫХ ВКЛЮЧЕНИЙ И НЕ СЛИПШИЕСЯ ДРУГ С ДРУГОМ	
ГРАНУЛОМЕТРИЯ:	СОДЕРЖАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОСТАТКОВ В ВИДЕ ОСКОЛКОВ СОДЕРЖАНИЕ НЕСФЕРИЧЕСКИХ ЧАСТИЦ СОДЕРЖАНИЕ ОСНОВНЫХ ФРАКЦИЙ МИНИМАЛЬНЫЙ РАЗМЕР МАКСИМАЛЬНЫЙ РАЗМЕР КОЭФФИЦИЕНТ ПРЕЛОМЛЕНИЯ ПЛОТНОСТЬ	НЕ БОЛЕЕ 3 % НЕ БОЛЕЕ 20 % НЕ МЕНЕЕ 50 % 40 МКМ 1200 МКМ НЕ МЕНЕЕ 1,5 2,4–2,6 Г/СМ ³
ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ:	НА ПОВЕРХНОСТЬ МСЦ ДОЛЖНЫ БЫТЬ НАНЕСЕНЫ СПЕЦИАЛЬНЫЕ АДГЕЗИОННЫЕ И ВОДОТАЛКИВАЮЩИЕ ПОКРЫТИЯ.	

МСЦ должны быть стойкими к воздействию воды, растворов соляной кислоты, хлорида натрия и гидроксида натрия.

НАНОСИМ МИКРОШАРИКИ

ПОСЫПАТЬ НА СВЕЖЕНАНЕСЕННУЮ РАЗМЕТКУ ПРИМЕРНО 250-300г/м

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ МИКРОШАРИКОВ

Эффект световозвращения достигается наилучшим образом, когда свет, преломленный шариком, а затем отраженный от его поверхности, возвращается в большем объеме назад. Для этого шарик должен приподниматься над поверхностью разметки наполовину, и его свободная часть не должна быть закрыта маркировочным материалом.

**ЕСЛИ ШАРИК ВЫСТУПАЕТ ИЗ СЛОЯ РАЗМЕТКИ БОЛЕЕ, ЧЕМ НАПОЛОВИНУ,
ОН ЛЕГКО БУДЕТ СБИТ КОЛЕСОМ АВТОМОБИЛЯ.**

**А ЕСЛИ ШАРИК ПОГРУЖЕН В СЛОЙ МАТЕРИАЛА РАЗМЕТКИ БОЛЕЕ, ЧЕМ НАПОЛОВИНУ,
ОБЪЕМ ОТРАЖЕННОГО СВЕТА УМЕНЬШАЕТСЯ.**

Известно, что высохший слой краски в разметке имеет толщину 150-300 мкм.

Размер шариков соизмеряется именно с этой величиной.

Погружение шариков в разметку обусловлено их большей плотностью по сравнению с основным материалом, а уникальные светотехнические характеристики дает сферичность и состав стекла.

Необходимо добиться хорошего сцепления, чтобы прочно удержать МШ в материале разметки. Поэтому на поверхность МШ наносят специальные адгезионные покрытия.

ПО ОТНОШЕНИЮ К МАССЕ РАЗМЕТОЧНОГО МАТЕРИАЛА

РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИМЕНЯТЬ СТЕКЛОШАРИКИ В КОЛИЧЕСТВЕ ДО 25-30%,

А ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ НАИЛУЧШЕГО КОЭФФИЦИЕНТА СВЕТОВОЗВРАЩЕНИЯ РАСХОД СТЕКЛОШАРИКОВ РЕКОМЕНДОВАН 250-300мг.

ВИДЫ РАЗМЕТКИ

ВЕРТИКАЛЬНАЯ РАЗМЕТКА.

Вертикальная разметка в виде сочетания черных и белых полос на дорожных сооружениях и элементах оборудования дорог показывает их габариты и служит средством зрительного ориентирования.

При нанесении вертикальной разметки на цементно-бетонные вертикальные сооружения (опоры мостов, парапетов, бордюров) рекомендуются материалы производства «Русские краски»: «Линия», «Линия-стандарт».

Для вертикальной разметки металлических ограждений рекомендуются антикоррозионные материалы комплекса «Prodecog» производства «Русские краски».

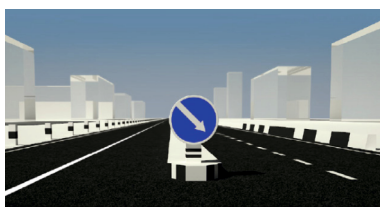
ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ РАЗМЕТКА.

Горизонтальная разметка (линии, стрелы, надписи и другие обозначения на проезжей части) устанавливает определенные режимы и порядок движения.

Горизонтальная разметка может быть постоянной или временной.

Постоянная разметка, как правило, выполняется белого или желтого цвета (в зависимости от ее назначения). Срок функционирования постоянной разметки не должен быть менее одного года.

Временная разметка должна быть оранжевого цвета и выполняться материалами, допускающими ее быстрое устранение.



МАРКИРОВОЧНЫЕ МАШИНЫ

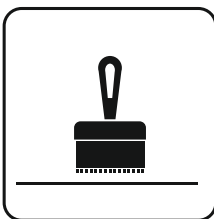
Качество, дизайн и аккуратность разметки, а также правильность ее нанесения обеспечивают маркировочные машины.

Современные маркировочные машины, кроме основных технологических узлов, имеют приборы автоматического регулирования размеров наносимых линий, распыления стеклянных шариков; создают необходимое давление для нанесения высоковязких красок.

Акриловая эмаль «Линия», «Линия М», термопластик «Линия», холодный двухкомпонентный спрей-пластик Линия «Cold Plastic» и т.п. хорошо подходят для использования на дорожно-маркировочных машинах как импортного, так и отечественного производства, методом безвоздушного распыления



Материал «Линия «Cold plastic» наносится с помощью ручных машин кареточного типа или при помощи шпателя.



АО «РУССКИЕ КРАСКИ» ЯВЛЯЕТСЯ ПАРТНЁРОМ КОМПАНИИ «GRACO» ПО ЗАПЧАСТЯМ И ОБОРУДОВАНИЮ.

ЧТО ОБЕСПЕЧИВАЕТ ЭФФЕКТИВНОСТЬ МАРКИРОВКИ НА АЭРОДРОМАХ?

ДЛЯ РАЗМЕТКИ ГРАЖДАНСКИХ И ВОЕННЫХ АЭРОДРОМОВ КОМПАНИЕЙ «РУССКИЕ КРАСКИ» БЫЛА РАЗРАБОТАНА АКРИЛОВАЯ ЭМАЛЬ «ЛИНИЯ-АЭРО».

Характеристики эмали «Линия-Аэро» гарантируют составляющие ее качественные компоненты. Эмаль содержит высокую мас совую долю нелетучих веществ (не менее 70%), имеет хорошую вязкость, и это дает возможность нанести ее маркировочными машинами или вручную, использовать безвоздушный способ или пневмораспыление. Толщина покрытия при нанесении эмали всего в один слой будет равна 600-650 мкм.

ЭМАЛЬ «ЛИНИЯ-АЭРО»

- СЕРТИФИЦИРОВАНА ФЕДЕРАЛЬНЫМ АГЕНТСТВОМ ВОЗДУШНОГО ТРАНСПОРТА ДЛЯ РАЗМЕТКИ ПОКРЫТИЙ АЭРОДРОМОВ
- ЗАНЕСЕНА В РЕЕСТР ФАВТ (РОСАВИАЦИЯ) НА ОСНОВАНИИ ПОЛОЖИТЕЛЬНОГО ЗАКЛЮЧЕНИЯ ОАО «ПИ И НИИ ВТ «ЛЕНАЭРО ПРОЕКТ» ОТ 03.2016 И РЕКОМЕНДОВАНА ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ РАЗМЕТКИ НА АСФАЛЬТОБЕТОННЫХ И ЦЕМЕНТОБЕТОННЫХ ПОКРЫТИЯХ ГРАЖДАНСКИХ АЭРОДРОМОВ.

ЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ВОЗДУШНОГО ТРАНСПОРТА

Федеральное агентство воздушного транспорта (Росавиация) является федеральным органом исполнительной власти, осуществляющим функции по оказанию государственных услуг и управлению государственным имуществом в сфере воздушного транспорта (гражданской авиации), использования воздушного пространства Российской Федерации, аэронавигационного обслуживания пользователей воздушного пространства Российской Федерации и авиационно-космического поиска и спасания, функции по оказанию государственных услуг в области транспортной безопасности в этой сфере, а также государственной регистрации прав на воздушные суда и сделок с ними.



РУССКИЕ КРАСКИ



ИНДУСТРИАЛЬНОЕ
БИЗНЕС-НАПРАВЛЕНИЕ

RK-INDUSTRIAL.RU

АО "Русские краски",
г. ЯРОСЛАВЛЬ,
ул. Б. ФЕДОРОВСКАЯ, 96

УПРАВЛЕНИЕ ПРОДАЖ:
+7 (4852) 492-734
+7 (4852) 491-363

ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ:
+7 (4852) 492-974

2017 г.