

# Аси 070 - 080

## Технические данные

Круглоконическая чугунная опора освещения со стальной сердцевинной и литым чугунным цоколем. Подходит для **установки одно-, двух-, трёх- или четырёхрожковых кронштейнов**. Опоры предлагаются с фланцевой и прямоствоечной системой установки. В комплектацию опоры входит установочный винт М12 из нержавеющей стали AISI 304 (заземляющий).

### АСИ POLE 070

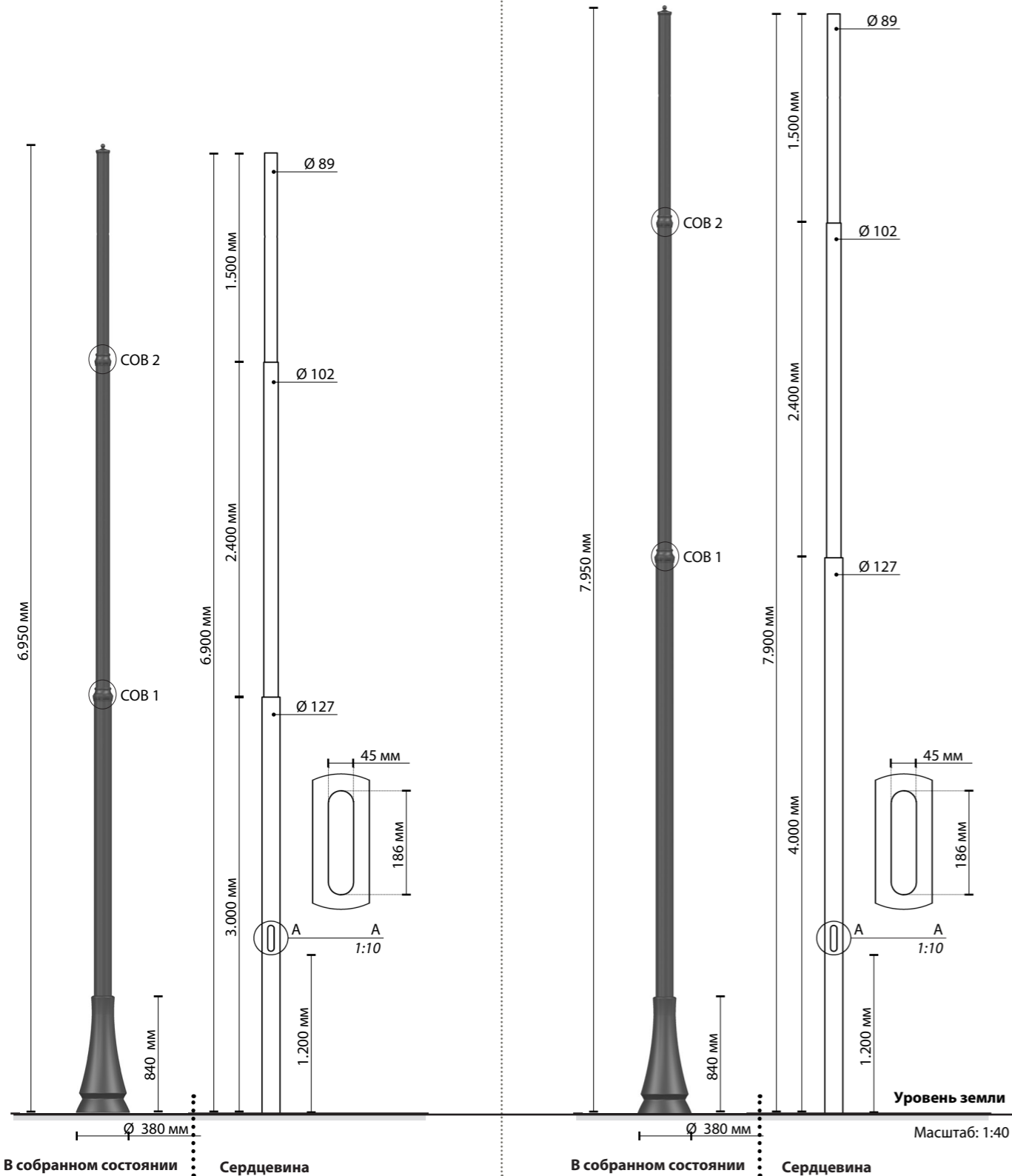
Фланцевая  
АСР070\_F  
99 кг

Прямостоечная  
АСР070\_M  
102 кг

### АСИ POLE 080

Фланцевая  
АСР080\_F  
108 кг

Прямостоечная  
АСР080\_M  
110 кг



#### Наконечники

Стандартный	По запросу	
C	M	P

#### Хомут COB

1. a=133 мм | b=110 мм  
c=145 мм | h=100 мм

2. a=106 мм | b=96 мм  
c=120 мм | h=90 мм

### Знаки соответствия



### Материалы | Цвет

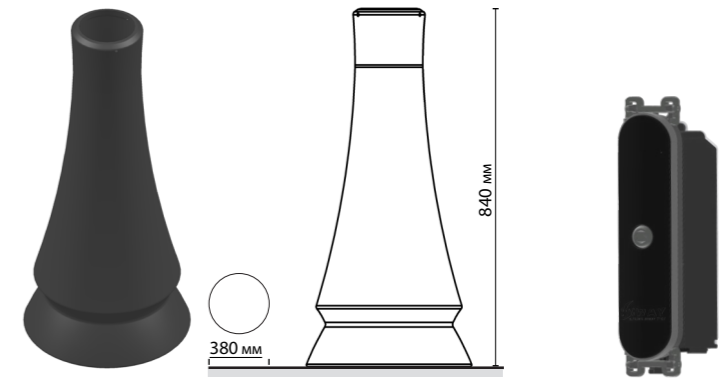
**Цоколь:** Чугун | EN1561  
**Сердцевина:** Сталь S355 - горячее цинкование | UNI EN 10219 - EN1461  
**Хомут | Наконечник:** Литой под давлением алюминий | EN1706

Цвет: **GMR dark**

**Цоколь**  
Аси 12

38 кг  
Масштаб: 1:20

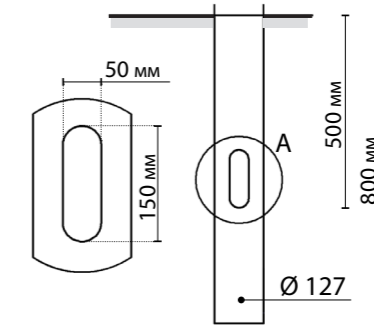
Клемная колодка 4x16мм<sup>2</sup>  
Плоская крышка



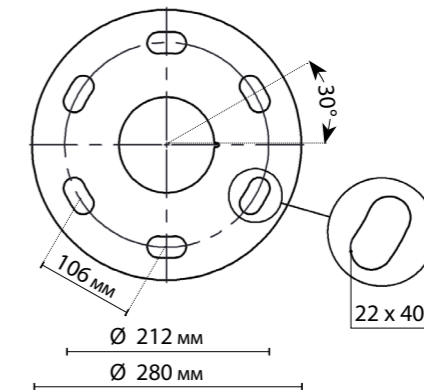
### Установочные системы

Прямостоечная

В комплект входит защитная термоусаживаемая трубка



Фланцевая



## Защитная обработка

GMR ENLIGHTS применяет в работе чугун, сталь и алюминий. Материалы подбираются и обрабатываются так, чтобы максимально оптимизировать эксплуатационные характеристики и качество продукции.

### ОЦИНКОВАННАЯ СТАЛЬ

#### Защита опор с поверхностью из оцинкованной стали

Защита элементов из оцинкованной стали достигается с помощью следующих процедур:

- Пескоструйная очистка;
- Нанесение слоя эпоксидной грунтовки, с последующей: Естественной сушкой > Конвективной сушкой > Охлаждением;
- Нанесение слоя акриловой эмали, после чего повторная: Естественная сушка > Конвективная сушка > Охлаждение;
- Упаковка производится не раньше, чем через 24 часа сушки при комнатной температуре.

#### Защита кронштейнов с поверхностью из оцинкованной стали

Защита элементов их оцинкованной стали достигается с помощью следующих процедур:

- Пескоструйная очистка;
- Травление в растворе фосфорной кислоты с pH в пределах 1,5 и 3;
- Промывка деминерализованной водой;
- Нанесение первого слоя порошковой краски;
- Полимеризация;
- Нанесение верхнего слоя порошковой краски;
- Полимеризация верхнего слоя порошковой краски при 180°;
- Охлаждение.

### ЧУГУН

#### Защита чугунной поверхности цоколей опор освещения

Защита чугунных элементов осуществляется с помощью следующих обработок:

- Дробеструйная очистка;
- Горячее цинкование в однокомпонентном цинковом составе, после чего производится: Естественная сушка > Конвективная сушка > Охлаждение;
- Нанесение слоя эпоксидной слюдосодержащей грунтовки, после чего повторная: Естественная сушка > Конвективная сушка > Охлаждение;
- Нанесение слоя акриловой эмали, с последующей: Естественной сушкой > Конвективной сушкой > Охлаждением;
- Упаковка производится не раньше, чем через 24 часа сушки при комнатной температуре.

### ЛИТОЙ ПОД ДАВЛЕНИЕМ АЛЮМИНИЙ

#### Защита светильников, наконечников, ободков и кронштейнов с поверхностью из литого под давлением алюминия

Светильники, кронштейны и аксессуары из литого под давлением алюминия подвергаются циклу порошковой покраски, что обеспечивает защиту металлических деталей от коррозии, а также позволяет достичь проектных требований к внешнему виду изделия, таких как текстура, цвет и коэффициент отражения поверхности. Эта процедура состоит из нижеописанных этапов:

- Пескоструйная очистка;
- Погружение в ванну с раствором на основе солей цинка для одновременного обезжиривания и фосфатирования;
- Специальный процесс подготовки поверхностей перед покраской;
- Промывка водой;
- Промывка деминерализованной водой и последующая сушка;
- Нанесение первого слоя порошковой краски и полимеризация при 180°;
- Нанесение верхнего слоя порошковой краски, которая гарантирует высокую долговечность покрытия, и полимеризация при 180°.



#### Испытания на воздействие соляного тумана

Высокое качество защитной обработки подтверждено испытаниями соляным туманом, произведёнными в соответствии со стандартом ISO 9227:2017 Neutral Salt Spray test (NSS). Испытания проводились в течение 8000 часов при 35°C и были отражены в выданном отчёте.



**GMR ENLIGHTS s.r.l.**

Головной офис:  
Strada Provinciale Specchia - Alessano, 68 • 73040 (LE)

Административный и оперативный офис:  
Via Grande n°226 • 47032 Bertinoro (FC)

T +39 0543 462611  
F +39 0543 449111

[sales@gmrenlights.com](mailto:sales@gmrenlights.com)  
[www.gmrenlights.com](http://www.gmrenlights.com)