



ТЕХНІЧНА КАРТА

КОД ПРОДУКТУ: 41C0	КОМЕРЦІЙНА НАЗВА: CONVER FASTOLUX 562 C 20 GLOSS
ОПИС: Швидковисихаюча однокомпонентна матова база для виготовлення фарб.	

ВЛАСТИВОСТІ

Основна область застосування	Швидковисихаюча матова фарба, яка використовується як фінішне покриття для будівельної, дорожньої, землерийної, сільськогосподарської та столярної техніки в цілому. Характеризується хорошою криючою здатністю, швидкістю висихання та стійкістю до зовнішнього впливу. Наноситься безпосередньо на металеву основу, якщо вона добре очищена/знежирена та належним чином підготовлена. Для нанесення на конструкції, які переважно призначені для зовнішнього використання, необхідно перед нанесенням застосувати відповідний антикорозійний цикл/продукт.
Метод нанесення	Звичайне розпилення, airless, airmix
Термін придатності	1 рік з дати упаковки при хорошому догляді.

ФІЗИЧНІ ВЛАСТИВОСТІ

Параметри	Каталізований продукт	Базовий продукт
В'язкість	-	20 " +/-3" DIN 8
Сухий залишок (по вазі)	-	72 +/- 3%
Сухий залишок (по об'єму)	-	50+/-3%
Питома вага	-	1,540 +/-0,050 кг/л
Блиск	-	Матовий
Відтінок	Кольори досягаються за допомогою відповідних системи колірування. Співвідношення база:пігменти 80:20.	

МЕТОДИ НАНЕСЕННЯ

Метод нанесення	Звичайне розпилення, airless, airmix	
Airless o Airmix	Коефіцієнт стиснення	30:1
	Сопло	0,011" - 0,013"
	Вихідний тиск	140 - 180 атм
Товщина мокрої плівки	100 мікрон	
Товщина сухої плівки	50 мікрон	
Каталізатор (вага)	-	
Каталізатор (об'єм)	-	
Розчинник	P210 20 - 30%	
Теоретичний вихід	6,5 м ² /кг (10 м ² /л)	
Час життя суміші	Необмежений	



ТЕХНІЧНА КАРТА

ЗАГАЛЬНА ІНФОРМАЦІЯ

Висихання при 20°C

Від пилу	20 хв
На відлип	40 хв
Шліфування	24 год
Наступне покриття	4 год (мінімум)

РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО НАНЕСЕННЯ

Нанесіть шар ґрунту (рекомендований METALPRIM - ZINCOPRIM - EPOX PRIM).

Через 12 год нанесіть методом розпилення 100 -110 мкм 1C0 - CONVER FASTOLUX 562 C розчинений 20-30% P210 – DILUENTE NITRO ANTINEBBIA.

Найбільш відповідний цикл фарбування повинен бути визначений нашою технічною підтримкою, залежно від типу виробничого об'єкта/конструкції, яку необхідно обробити, від типу середовища та умов впливу, яким буде піддаватися сам об'єкт/конструкція, а також від тип необхідного класу антикорозійної стійкості.

ПІДГОТОВКА ОСНОВИ

Ми не пропонуємо застосування на основах, відмінних від зазначених, за винятком тих, які були схвалені технічною службою.

Процес очищення/попередньої обробки дуже важливий для отримання відмінних результатів та продуктивності циклів фарбування. Попередню обробку можна проводити декількома способами та на основі різних критеріїв, метою яких має бути лише один результат: поверхні, що підлягають фарбуванню, повинні бути ідеально очищені і висушені, без органічних або неорганічних забруднень таких як мастило, жир, іржа, каламін, оксиди, розчинні солі, пил, нейтральний рН.

Нижче описано методи, які слід використовувати для підготовки металевих поверхонь.

«Знежирення»: проводиться за допомогою розчинників (або парів розчинників) або водорозчинних миючих засобів, вручну або в автоматичних системах (тунельних або промислових миючих машинах). Метою є розчинення та видалення жиру.

“Механічна та ручна очистка»: видалення уламків іржі та старої фарби за допомогою ручних або механічно переміщуваних інструментів (жорнів, дисків та шліфувального паперу, дротяних щіток, скребоків тощо).

Оскільки ці процеси не видаляють жирові речовини, краще передувати і слідувати за ними процесом знежирення, як пояснювалося раніше.

Ступені механічної підготовки

-St2: видалення за допомогою відбивання, зішкрябування, шліфування та дротяної щітки від осколків ламінування, що погано тримаються, іржі та сторонніх речовин. В кінці обробки поверхня набуває майже металевий вигляд.

-St3: обробка металевої поверхні виконана як і попередня, але більш акуратніше. Наприкінці він має металевий відтінок.

Ступені підготовки за допомогою шліфування (або абразивно-струминної або дробоструминної обробки)

-Sa1: Легке шліфування відповідає хорошему чищенню щіткою. Усі легкознімні частини, іржа або інші сторонні частки необхідно видалити.

-Sa2: Точне шліфування відповідає промислового шліфуванню.

Уламки ламінування, іржа та сторонні частки мають бути майже повністю видалені. Після цієї операції поверхня сірувата.

-Sa2½: Дуже точне шліфування, що відповідає шліфуванню майже білого металу; як і попередня, ця операція має залишити поверхню ідеально чистою. А можливі невеликі забруднення, які все ще залишаються, мають проявлятися у вигляді світлих варіацій кольору на основі. Після цієї операції поверхня майже біла.

-Sa3: Шліфування до білого металу, має бути ідеально чиста металева поверхня.

АЛЬТЕРНАТИВНІ ЗАТВЕРДЖУВАЧІ

ХАРАКТЕРИСТИКИ

-	-	-
-	-	-



ТЕХНІЧНА КАРТА

АЛЬТЕРНАТИВНИЙ РОЗЧИННИК

-

Примітки	Користувач несе відповідальність за нанесення виробу у місцях з відповідною рециркуляцією повітря та на дотримання всіх правил гігієни та безпеки.
Зберігання	Відра повинні зберігатися щільно закритими в добре провітрюваному місці з температурою від 5 °C до 35 °C.