



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

КОД ПРОДУКТА: 24C0	КОММЕРЧЕСКОЕ НАЗВАНИЕ: CONVER ACRYBOND OPACO
ОПИСАНИЕ: Двухкомпонентная акриловая матовая эмаль.	

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Рекомендуется для / Основная область применения	Двухкомпонентная эмаль с матовым покрытием для использования в циклах окраски с высокими характеристиками (класс стойкости C5 M). Характеризуется отличной стойкостью к погодным воздействиям с отличным сохранением цвета и яркости. Особенно подходит для отделки столярных изделий и отделки оборудования и систем, подверженных агрессивным средам в промышленной/морской атмосфере.
Применение	Безвоздушное распыление - Малярный валик
Срок годности	1 год с даты упаковки, при хорошем уходе.

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Параметр	Продукт в смеси	Базовый продукт
Вязкость	-	32 " +/- 3" DIN 4
Твердое содержание (вес)	-	45 +/- 3%
Твердое содержание (объем)	-	43+/-3%
Конкретный вес	0,940 +/- 0,050 кг/л	0,940 +/-0,050 кг/л
Глянцевый	МЭТТ	-
оттенок	Цвета достижимы с помощью системы колеровки через нейтральный преобразователь. Преобразователь соотношения:паста 80:20	

УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

Способ применения	Безвоздушное распыление - Малярный валик	
Airless или Airmix	Степень сжатия	30:1
	Сопло	0,011" - 0,013"
	Выходное давление	140-180 Атм
Толщина влажной пленки	140 мкм	
Толщина сухой пленки	60 микрон	
Катализ (вес)	01IA1223C 20%	
Катализ (объем)	-	
Разбавление	10D000BMX 20 %	
Теоретический выход	6,1 мкв/кг (7,1 мкв/л)	
Жизнеспособность	12 часов	

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Сушка при 20°C

Без пыли	15'
Сенсорный бесплатно	45'
Шлифовка	12 часов
Покрытие	12 ч (минимум) - 72 ч (максимум)

РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ПРОЦЕСС ЗАЯВКИ

Нанесите рукой герметик (рекомендуется EPOX PRIM - ACRYFOND).

Через 12 часов нанесите распылением 130-150 микрон 24C0 - CONVER ACRYBOND OPACO, катализированного на 20% с помощью 01I01223C - INDURITORE 1223 C NI FINITURE и разбавленного на 20% с помощью 10D000BMX - DILUENTE BMX EXTRA POLIURETANICO.

Наиболее подходящий цикл покраски должен быть определен нашей технической службой в зависимости от типа изготовленного объекта/конструкции, типа окружающей среды и условий воздействия, которым будет подвергаться сам объект/конструкция, а также от вида воздействия. требуется класс антикоррозионной стойкости.



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ПОДГОТОВКА ОСНОВАНИЯ

Мы не предлагаем применение на других опорах, кроме указанных, кроме тех, которые были одобрены технической службой. Процесс очистки/предварительной обработки очень важен для получения отличных результатов и производительности циклов окраски.

Предварительная обработка может быть выполнена несколькими способами и на основе различных критериев, цель которых должна сводиться только к одному результату: поверхности, которые должны быть окрашены, должны быть идеально очищены и высушены, без органических и/или неорганических загрязнений, таких как жир, жир, ржавчина, каламин, оксиды, растворимые соли, пыль, нейтральный Ph.

Ниже мы описали методы, которые следует использовать для подготовки металлических поверхностей.

« Обезжиривание: производится с помощью растворителей (или паров растворителей) или водорастворимых моющих средств, вручную или в автоматических системах (туннельных или промышленных моющих машинах). Целью является растворение и удаление жира и жира.

Механическая и ручная очистка: удаление осколков ржавчины и старой краски с помощью ручных или механически перемещаемых инструментов (точила, диски и наждачная бумага, проволочные щетки, скребки и т. д.).

Поскольку эти процессы не удаляют жировые вещества, лучше предварительно и следовать за ними процессом обезжиривания, как объяснялось ранее.

Степени механической подготовки

- St2: удаление с помощью колки, шабрения, шлифовки и проволочной щетки от плохо сцепляющихся осколков ламинирования, от ржавчины и от посторонних веществ. В конце обработки поверхность имеет почти металлический вид.

- St3: обработка металлической поверхности как и предыдущая, но более аккуратно. В конце он явно имеет металлический аспект.

Степени подготовки посредством пескоструйной обработки (или абразивно-струйной обработки, или дробеструйной обработки)

- Sa1: Легкое шлифование соответствует хорошей чистке щеткой. Все легкоосъемные части, ржавчина или другие посторонние частицы должны быть удалены.

- Sa2: точное шлифование, соответствующее промышленному шлифованию.

Осколки ламинирования, ржавчина и посторонние частицы должны быть почти полностью удалены. После этой операции поверхность сероватая.

- Sa2½: очень точное шлифование, соответствующее шлифованию почти до белого металла; как и предыдущая, эта операция должна оставить поверхность идеально чистой. Как и предыдущая, эта операция должна оставить поверхность идеально чистой, а возможные небольшие загрязнения, которые все еще остаются, должны проявляться в виде светлых вариаций цвета на подложке. После этой операции поверхность почти белая.

- Sa3: Шлифовка до белого металла, должна быть идеально чистой металлическая поверхность.

АЛЬТЕРНАТИВНЫЕ ОТВЕРДИТЕЛИ

-	-	-
-	-	-
-	-	-

ВЫСТУПЛЕНИЯ

АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ РАЗБАВИТЕЛЬ

-

ПРИМЕЧАНИЯ	Пользователь несет ответственность за применение продукта в месте с адекватной циркуляцией воздуха и соблюдением всех правил гигиены и безопасности.
------------	--

МЕСТО ХРАНЕНИЯ	Контейнеры следует хранить плотно закрытыми в хорошо проветриваемом помещении при температуре от 5°C до 35°C.
----------------	---