8005 ACRYLIC PU COATING

Опис

Двокомпонентне акрил-поліуретанове покриття, затверджувач якого містить аліфатичний ізоціанат. Містить активний цинковий фосфат для забезпечення надійного корозійного захисту.
Підходить для фарбування металевих поверхонь, що експлуатуються в умовах промислового середовища.
Може використовуватися як одношарове покриття (наноситься безпосередньо на метал, без додаткового ґрунтування), забезпечуючи при цьому антикорозійний захист.
Характеризується відмінною адгезією до кольорових та чорних металів, нержавіючої та оцинкованої сталі, алюмінію та його сплавів. Показує високу стійкість за умов впливу промислового клімату, стійкість кольорів та жовтизні.

Технічний інформація

Колір	RAL, на замовлення
Ступінь блиску	Напівматова, матова (на замовлення)
Щільність	1,25 (±0,10) кг/л (залежно від кольору)
Сухий залишок (A+B)	52% (±2) за обсягом
Співвідношення компонентів	A:B- 10:1 за вагою (7,5:1 за об'ємом)
Теоретична витрата	8,4 м^2/кг (50мкм)
Термостійкість	До 100 ºC (робочої температури)
Роботопридатність суміші	2-3 год (A+B -20ºC) (з підвищенням температури зменшується час працепридатність суміші)
Зміст ЛОС	Максимальний вміст ЛОС у готовому до застосування продукті (+10% розчинника): 499 г/л Норма ЄС (2010): 500 г/л Підкатегорія j, двокомпонентне функціональне покриття, антикорозійне обробне покриття. Тип - OP (SB)

Час сушіння (25˚C)

На дотик	1-2 год
Висихання	5-6 год
Повне затвердіння	36-48 год

(Вказаний час є орієнтовним і залежить від кількості розчинника, вологості та температур.)

Підготовка поверхні

Металеві поверхні рекомендується очистити від іржі за допомогою піскоструминного очищення мін. Sa 2 1/2. У разі, якщо неможливо видалення іржі, пилу або інших сторонніх частинок (олії, мастила тощо) їх необхідно видалити за допомогою інших механічних засобів. Для посилення захисту рекомендується використання антикорозійного двокомпонентного ґрунту (наприклад, 812 EPOXY PRIMER)
Для оцинкованих поверхонь рекомендується знежирення та відповідна підготовка поверхні за допомогою шліфування поверхні наждачним папером та/або обробкою спеціальною ґрунтовкою перед фарбуванням. Очищення за допомогою легкого піскоструминного очищення (brush blasting) є найнадійнішим методом для досягнення необхідної адгезії покриття.

Нанесення

Змішати компоненти у співвідношенні 10A:1B за вагою, потім додати розчинник.
Методи нанесення:
Безповітряне розпилення (airless) (сопло 0,015-0,019in) після розведення на 10% одним із рекомендованих розчинників.
Розпилювачем (діаметр: 1,8-2,2мм) після розведення на 5-10% одним із рекомендованих розчинників.

Рекомендована товщина плівки	50-100мкм
Наносити за температури	5-30 ºC
Температура поверхні	5-30 ºC
Відносна вологість	< 70%
Точка роси	Температура поверхні повинна бути не менше 3 ˚C вище температури точки роси.
Рекомендовані розчинники	1115 -2540 Вибір відповідного розчинника залежить від методу нанесення, показників

	температури та вологості. Для оптимального вибору розчинника прохання зв'язатися з представником технічного відділу нашої компанії
	Вказані вище умови повинні дотримуватися як під час процесу нанесення, так і в процесі сушіння. Перед нанесенням кожного шару поверхня, що підлягає фарбуванню, має бути повністю очищена та просушена. Кожен шар повинен бути захищений від впливу вологи (понад 70%) та дощу протягом приблизно 24 годин після нанесення.
Зберігання	До 36 місяців у сухому прохолодному місці при температурі 5-35˚С., у закритій заводській упаковці. Не піддавати дії сонячних променів і захищати від несприятливих погодних умов.
Безпека	Ознайомтеся з паспортом безпеки. Надається за запитом

Справжній технічний паспорт скасовує та замінює усі попередні версії.
Вся зазначена в даному технічному паспорті інформація, рекомендації, інструкції та технічні характеристики є результатами випробувань проведених під контролем, або в спеціально заданих умовах. Їх точність, повнота і придатність у конкретних умовах будь-якого використання продукції повинні визначатися виключно Покупцем та/або особою, що працює з даним продуктом.