



ТЕХНІЧНА КАРТА

КОД ПРОДУКТУ: 9AE06012	КОМЕРЦІЙНА НАЗВА: CONVER ACRYBOND DIRECT TX 30 G
ОПИС: Двокомпонентний акриловий конвертер для насичених кольорів по металу, для високопродуктивних циклів.	

ВЛАСТИВОСТІ

Основна область застосування	Продукт можна наносити безпосередньо на метал одним шаром багат шарового покриття або як фінішний шар на ґрунтовку для металу. Має хорошу адгезію до різних типів основ. Має відмінну стійкість до атмосферних впливів, відмінно зберігає колір і рівень блиску. Особливо підходить для опорядження столярних виробів, обладнання та систем схильних до впливу агресивних середовищ у морській/промисловій атмосфері.
Метод нанесення	Звичайне розпилення - airless - airmix
Термін придатності	24 місяці

ФІЗИЧНІ ВЛАСТИВОСТІ

Параметри	Каталізований продукт	Базовий продукт
В'язкість	100 +/- 5" DIN 4	25" +/- 3" DIN 8
Сухий залишок (по вазі)	65 +/- 3%	67 +/- 3%
Сухий залишок (по об'єму)	-	-
Питома вага	1,270 +/- 0,020 кг/л	1,450 +/- 0,050 кг/л
Блиск	Мат	-
Відтінок	-	-

МЕТОДИ НАНЕСЕННЯ

Метод нанесення	Звичайне розпилення -airless - airmix	
Airless o Airmix	Коефіцієнт стиснення	30:1
	Сопло	0,011" - 0,013"
	Вихідний тиск	140 - 180 Atm
Товщина мокрої плівки	160 мікрон	
Товщина сухої плівки	90 мікрон	
Каталізатор (вага)	01IA1223C 20%	
Каталізатор (об'єм)	-	
Розчинник	P730E 20%	
Теоретичний вихід	6,1 м²/кг (7,1 м²/л)	
Час життя суміші	2 год	

ЗАГАЛЬНА ІНФОРМАЦІЯ

Висихання при 20°C

Від пилу	15 хв
На відлип	45 хв
Шліфування	12 год
Наступне покриття	Не менше 12 годин до 72 годин



ТЕХНІЧНА КАРТА

РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО НАНЕСЕННЯ

Нанесіть методом розпилення 130 -150 мкм 9AE06012 - CONVER ACRYBOND DIRECT TX30 G, каталізований 20% з 01I01223C - INDURITORE 1223 C N.I. FINITURE і розчинений на 20% з P730E - DILUENTE POL. SPECIAL.

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 необхідного класу антикорозійної стійкості.

Для підвищення стійкості до корозії можна нанести (попередньо) шар антикорозійного герметика (EPOXPRIM - ACRYFOND ACV). Альтернативно, наступного дня нанесіть ще один шар того самого продукту 9AE06012 - CONVER ACRYBOND DIRECT TX 30 G.

У разі АЛЮМІНІЄВОЇ основи рекомендуємо додати в додаток до звичайного затверджувача, 2% RLW0588E - CLINGING ADT 136 і відшліфувати основу шліфувальним папером P240 - P320, а потім знежирити.

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, скребків 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, зіскрябування, 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.



ТЕХНІЧНА КАРТА

АЛЬТЕРНАТИВНІ ЗАТВЕРДЖУВАЧІ		ХАРАКТЕРИСТИКИ
-	-	-
-	-	-
-	-	-

АЛЬТЕРНАТИВНИЙ РОЗЧИННИК
P040E 20%

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.
------------	---