



HAMMERITE METAL PAINT

ЗАХИСНА ФАРБА ДЛЯ МЕТАЛУ HAMMERITE

- Можна наносити безпосередньо на іржаву поверхню
- Як правило, не потребує використання ґрунтовки та базової фарби
- Забезпечує тривалий захист від іржі
- Швидко сохне



СФЕРА ВИКОРИСТАННЯ

Призначена для тривалого захисту та обробки різноманітних металевих поверхонь, напр., несучих сталевих конструкцій, металевих стовпів, огорож, дверей, воріт, водостічних труб і ринв, металевих садових меблів, паркового інвентарю та обладнання для дитячих ігрових майданчиків, металевих ємностей. Підходить для використання як при внутрішніх, так і при зовнішніх роботах.

БАЗОВІ ПОВЕРХНІ

Фарба підходить для обробки нових або раніше пофарбованих поверхонь із чорного металу. Також підходить для фарбування поверхонь із нержавіючої сталі, гальванізованого та кольорового металу (мідь, алюміній та ін.), якщо вони були попередньо заґрунтовані СПЕЦІАЛЬНОЮ ҐРУНТУВАЛЬНОЮ ФАРБОЮ HAMMERITE ДЛЯ МЕТАЛУ (Special Metals Primer).

ПІДГОТОВКА БАЗОВОЇ ПОВЕРХНІ

- Головна роль в успіхах фарбування належить ретельній обробці металевої поверхні!
- Поверхня, яка фарбується, повинна бути сухою та очищеною від жиру, масла, забруднень та іржі. Поверхню очистити засобом для чищення Lavatio чи РОЗРІДЖУВАЧЕМ HAMMERITE (Brush Cleaner & Thinner), потім ретельно ополоснути чистою водою і дати просохнути перед перефарбовуванням. Для видалення забруднення можна використовувати також і миття під тиском.
- Наявний на поверхні фальцювальний шар або іржу, яка відлущилася, видалити скребком, сталеву щіткою чи застосувати очищення обприскуванням. Необхідний ступінь чистоти залежить від агресивності оточуючого середовища та повинен відповідати чинному стандарту. Для сталевих поверхонь максимальний необхідний ступінь очистки при очищенні сталеву щіткою – St2, при очищенні розпилювачем – Sa 2 ½.
- Для досягнення кращого результату, після видалення іржі, яка відлущилася, рекомендовано обробити сталеву поверхню перетворювачем іржі KURUST.
- Видалити з поверхні шар старої фарби, який відійшов.
- Поверхню, яка була попередньо пофарбована глянсовою фарбою, пошліфувати до матовості для досягнення кращого прилипання.

ҐРУНТУВАННЯ

- Шорсткі поверхні з глибоким ураженням іржею після підготовки базової поверхні (видалення іржі та очистки) заґрунтувати ґрунтовальною фарбою для металу No1 RUSTBEATER.
- Ґрунтувальне фарбування виконати відразу після очищення поверхні (переконавшись, що оброблювана поверхня суха!), перешкоджаючи утворенню нового шару іржі. При фарбуванні ґрунтовальною фарбою слідкувати, щоб уся оброблювана поверхня була ретельно вкрита фарбою.
- Перед подальшою обробкою дати поверхні добре просохнути.

ФАРБУВАННЯ

- Покривне фарбування виконати ЗАХИСНОЮ ФАРБОЮ ДЛЯ МЕТАЛУ HAMMERITE:
- Для глянсової кованої поверхні (Hammered) – 9 різних тонів
- Для глянсової гладкої поверхні (Smooth) – 10 різних тонів
- Для напівматової гладкої поверхні (Satin) – чорна
- Усі кольори фарби для кованої поверхні можна змішувати між собою (малюнок поверхні може змінитись!); усі фарби для гладкої поверхні можна змішувати між собою, за винятком «золотої» (Gold), «срібної» (Silver) та «мідної» (Copper); фарби для кованої та гладкої поверхні не можна змішувати між собою!
- При нанесенні фарби на поверхню необхідно забезпечити ретельне покриття всієї поверхні. Ефективний захист від іржі буде забезпечено лише у випадку, якщо товщина нанесеної на поверхню плівки ЗАХИСНОЇ ФАРБИ ДЛЯ МЕТАЛУ HAMMERITE після висихання становить не менше 100 мкм.
- Перед використанням фарбу ретельно перемішати.
- При фарбуванні пензлем не розводити; при фарбуванні валиком дозволяється додати розріджувач до 10% від об'єму; при розпилюванні під високим чи низьким тиском дозволяється розрідження до 15% від об'єму; для розрідження використовувати РОЗРІДЖУВАЧ HAMMERITE (Brush Cleaner & Thinner).
- Для досягнення рівної фарбової поверхні, яка не відзначається різницею відтінків, змішати в ємності для фарби достатню кількість фарби.
- При фарбуванні пензлем чи валиком покривати поверхню в 2 шари, при використанні розпилювача високого тиску покривати поверхню в 2 – 3 шари, при використанні розпилювача низького тиску – в 3 – 4 шари.
- Необхідна температура повітря і поверхні під час нанесення на поверхню та висихання фарби +5...35 °C (рекомендовано +18±2 °C), відносна вологість повітря <80%. Уникати фарбування у вітряну погоду, а також під дією прямого сонячного проміння, оскільки надто інтенсивне випаровування розчинника може призвести до виникнення нерівномірної та неякісної плівки фарби.
- Для очищення забрудненої в процесі експлуатації поверхні застосувати чисту воду, а також нейтральні або

РЕКОМЕНДАЦІЇ ДЛЯ ФАРБУВАННЯ ТА ДОГЛЯДУ ЗА ПОВЕРХНЕЮ



ТЕХНІЧНІ ДАНІ

СФЕРА ВИКОРИСТАННЯ	Внутрішні та зовнішні роботи
В'ЯЖУЧА РЕЧОВИНА	Алкід
ГУСТИНА	0,96 – 1,10 кг/л, залежно від відтінку фарби
ВМІСТ СУХОЇ РЕЧОВИНИ	50 – 70%, залежно від відтінку та типу фарби
СТУПІНЬ ГЛЯНСУ (GARDNER, 60°)	Глянсова/ напівматова/ матова, залежно від типу фарби
КОЛІРНА КАРТА	Різні готові відтінки
ЧАС ВИСИХАННЯ ПРИ (23°C, 50% ВВ)	Сухий на дотик через 2 год; Можна перефарбовувати через 4 год. (при розпилюванні під низьким тиском можна перефарбовувати через 15 хв.)
ПОКРИВНІСТЬ	Загальна витрата 5 м ² /л (2 – 4 шари, в залежності від робочого інструменту)
РОЗРІДЖУВАЧ	РОЗРІДЖУВАЧ HAMMERITE (Brush Cleaner & Thinner)
РОБОЧІ ІНСТРУМЕНТИ	Пензель, валик, розпилювач низького чи високого тиску
РОЗПИЛЮВАННЯ	при розпилюванні під високим тиском форсунка 0,015"–0,020", тиск 200 бар; кут розпилювання 40°
ОЧИЩЕННЯ РОБОЧИХ ІНСТРУМЕНТІВ	РОЗРІДЖУВАЧ HAMMERITE (Brush Cleaner & Thinner)
СТІЙКІСТЬ ДО КОРОЗІЇ	750 годин, стандарт ASTM G85, (плівка 100 мкм)
УДАРОСТІЙКІСТЬ	20 см, стандарт ASTM 2794
МІЦНІСТЬ АДГЕЗІЇ	Відмінна, стандарт ISO 2409
СТРОК ЗБЕРІГАННЯ В НЕВІДКРИТІЙ ЗАВОДСЬКІЙ ТАРІ	3 роки
УМОВИ ЗБЕРІГАННЯ ВИРОБУ	В закритій тарі
ПАКУВАННЯ	250 мл/ 750 мл/ 2,5 л / 5 л / 20 л (наявність товару в різному пакуванні залежить від кольору та типу фарби, фарба в 20-літровій тарі постачається лише на замовлення!)

РЕКОМЕНДАЦІЇ ДЛЯ ПОПЕРЕДНЬОЇ ОБРОБКИ БАЗОВИХ ПОВЕРХОНЬ, ЯКІ ПОТРЕБУЮТЬ ОСОБЛИВОЇ ПІДГОТОВКИ

ТЕХНІКА БЕЗПЕКИ

ВИРОБНИК

слаболужні (рН<8) засоби для чищення. Після застосування засобу для чищення ретельно ополоснути чистою водою, оскільки тривала дія на поверхню лужної речовини може матувати пофарбовану поверхню. Вища температура води для миття прискорює очищення поверхні. Як робочий інструмент використовувати м'яку щітку чи губку. Уникати застосування висококожних засобів для чищення.

- Поверхні з нержавіючої сталі, гальванізованих і кольорових металів ретельно очистити від жиру, масла та бруду засобом для чищення Lavatio чи РОЗРІДЖУВАЧЕМ HAMMERITE (Brush Cleaner & Thinner).
- Гладку металеву поверхню обробити шкіркою і видалити шліфувальний пил.
- Поверхні з нержавіючої сталі, гальванізованих і кольорових металів (мідь, алюміній та ін.) заґрунтувати СПЕЦІАЛЬНОЮ ГРУНТУВАЛЬНОЮ ФАРБОЮ HAMMERITE ДЛЯ МЕТАЛУ (Special Metals Primer).

Вогнебезпечна. Фарба може спричинити алергічну реакцію. Повторна дія може спричинити сухість та розтріскування шкіри. Зберігати в недоступному для дітей місці. Зберігати подалік від джерела займання – не курити! Уникати потрапляння хімікату на шкіру та в очі. У разі потрапляння в очі негайно ополоснути великою кількістю води та звернутися до лікаря. При потраплянні на шкіру негайно змити великою кількістю води та милом. Застосовувати в добре провітрюваному місці. Ознайомитись зі спеціальними вимогами/ паспортом безпеки.

Максимально допустимий вміст ЛОС в ЄС стосовно даного виробу (підгрупа 9): 600 г/л (2007), 500 г/л (2010). Виріб містить ЛОС макс. 499 г/л.

Підприємство AkzoNobel в Європейському Союзі

Деякі вказані в описі продукту дані отримані в лабораторних умовах і можуть варіюватись залежно від методу нанесення фарби на поверхню, атмосферних умов та ін. Виробник не бере на себе відповідальність за збитки, спричинені ігноруванням інструкції з використання виробу чи використанням виробу не за призначенням. Для отримання додаткової інформації просимо звертатись до представника виробу. Виробник залишає за собою право вносити зміни в наведені дані, не інформуючи про це попередньо.