

J0045 ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ BASE ACRILICA FERROMICACEO

1. Хімічні властивості продукту

2-компонентна поліакрилова фарба, пігментована слюдяним оксидом заліза (структурна).

2. Основні характеристики продукту

- технологія HS з мінімальним вмістом розчинників (леткі органічні сполуки <450 г/літр)
- продукт має відмінні антикорозійні характеристики включно на оцинковці і алюмінію, а також стійкість до атмосферних явищ, не жовтіє при сонячному опроміненні
- характеризується швидким та збалансованим висиханням, починаючи з глибини, стійка до подряпин
- придатна до застосування за допомогою електростатики
- відтінок оксида слюдяного заліза може варіювати в залежності від партії продукції, тому таблицю (карту кольорів) effetto ferromicaseo слід вважати орієнтовною; в будь-якому випадку перевіряйте відтінок перед використанням матеріалу

3. Сфера застосування

У якості фарби для віконних рам, поручнів та садових меблів, огорож, поштових скриньок, елементів декору, любих металоконструкцій, що не несуть сильних навантажень всередині та зовні; може застосовуватися без попереднього ґрунтування, але для оптимального антикорозійного захисту та повноти плівки фінішного покриття радимо завжди застосовувати даний продукт із ґрунтом.

4. Підготовка поверхні перед покриттям

Для внутрішніх та зовнішніх робіт без попереднього ґрунтування. Використовується в тих випадках, коли необхідно провести фарбування за один шар в тому числі: при фарбуванні легких та важких металоконструкцій, продукції машинобудування, промислового обладнання, автомобілів (шасі, супорта, диски, пластикові елементи, кузова трейлерів і вантажівок), вагонів, сільськогосподарської та дорожньо-будівельної техніки, станків, інструментів, контейнерів, металевої корпусної продукції, побутових приборів, радіаторів, реставраційне перефарбування трамваїв та потягів, зовнішніх та внутрішніх складних металоконструкцій тощо.

5. Антикорозійні речовини, рекомендовані як базове покриття для внутрішніх та зовнішніх робіт








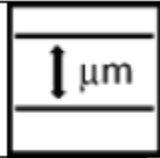

Як було вже зазначено вище, фарба BASE ACRILICA FERROMICACEA за своїми технічними характеристиками може бути застосована безпосередньо на вуглецеву сталь та чавунні сплави з гарантією відмінного захисту фарбованої поверхні. Все ж таки для виробів з оцинкованих листів чи інших легких сплавів або для виробів з механічною напругою та таких, що зазнають вплив атмосферних явищ завжди рекомендоване застосування антикорозійного шару ґрунта, вибір якого повинен бути здійснений згідно властивостей та кінцевого призначення продукту, що підлягає фарбуванню.








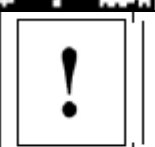
	Вуглецева сталь	Вуглецева сталь очищена піском	Прокат алюмінію	Чавунні сплави	Оцинковані листи	Стара фарба	Рекомендовано для внутрішніх робіт	Рекомендовано для зовнішніх робіт	Мінімальний інтервал часу перед повторним фарбуванням
ACRYDUR HS	•	•		•		•	•	•	30хв(25°)
EPOFER F.Z.	•	•	•	•	•	•	•	•	60хв(25°)
EPOPRIMER F.Z.	•	•	•	•	•	•	•	•	60хв(25°)
EPOFOND	•	•	•	•	•	•	•	•	60хв(25°)
EPICOAT	•	•	•	•	•	•	•	•	60хв(25°)
FOSFER F.Z.	•	•		•		•	•	•	60хв(25°)
IRIFER C.M. EC	•	•		•		•	•	•	60хв(25°)
IRIFER F.Z.	•	•		•		•	•	•	30хв(25°)
IRIFER R.	•	•		•		•	•	•	30хв(25°)

POLCAR	•	•		•		•	•	•	30хв(25°)
REPOX HS	•	•	•	•	•	•	•	•	60хв(25°)
VIBIPOX	•	•	•	•	•	•	•	•	60хв(25°)
ZINC PROTECT	•	•	•	•	•	•	•	•	60хв(25°)

Для неметалевих поверхонь є необхідним застосування шару ґрунта відповідно до характеристик поверхні перш ж ніж продовжувати застосування фарби BASE ACRILICA FERROMICACEA. У будь-якому випадку завжди рекомендовані попередні випробування або зверніться до одного з представників нашої технічної служби, щоб оцінити можливі рішення запропоновані нашим підприємством.

6. Засоби та загальні поради при застосуванні продукту

	Відношення суміші	Каталіз Каталізатор	15% у вазі – 25% у об'ємі Поліуретановий каталізатор L0003
		Розчинення	5-10% розприскувачем повітряної суміші з непримусовою подачею 5-10% розприскувачем повітряної суміші HVLP 5-10% пензлем або валиком 5-10% розприскуванням 5-10% безповітряним насосом або мембранним насосом
		Розчинник	Розчинник для поліуретанів D0003
	Час витримки суміші	Не залежить	
	Термін придатності суміші (200 гр при 25 °)	2-3години	
	Вязкість склянка Ford 4 мм при 25°	20-25 секунд розприскувачем повітряної суміші з непримусовою подачею 20-25 секунд розприскувачем повітряної суміші HVLP 30-40 секунд пензлем або валиком 45-60 секунд безповітряним насосом або мембранним насосом	
	Обладнання	Розприскувач повітряної суміші з непримусовою подачею з форсункою 1,4-1,6мм Розприскувач повітряної суміші HVLP з форсункою 1,4-1,6мм Пензель або валик короткошерстий Безповітряний насос або насос повітряної суміші з форсункою 0,23-0,28мм Насос з великим тиском з форсункою 1,1-1,2мм	
	Тиск	2,5-3,5 бар для розприскувача повітряної суміші з непримусовою подачею 2,0-2,5 для розприскувача повітряної суміші HVLP 2,0-3,0 бар (повітря) та 100 бар (матеріал) для безповітряного насоса або насоса повітряної суміші 1,0-2,0 бар (повітря) та 2,5-3,5 бар (матеріал) для насоса з високий тиском	
	Кількість шарів	1 легкий+1 повний, або 2 повних з максимальним інтервалом між ними 30 хвилин в залежності від типу обладнання або від способу покриття що застосовується, а також від структури виробу, що підлягає фарбуванню. Максимальний інтервал для наступного шару 2 години, потім плівка фарби полімеризується, а отже необхідно щонайменше 7 днів, щоб провести чищення наждаковим папером та повторно фарбувати без морщення плівки.	
	Товщина	Плівка волога 90-100 мікронів Плівка суха 60-70 мікронів	
	Випаровування	15-20 хв очікування перед нанесенням повторного шару фарби	

	Теоретичні витрати	4-5м ² /кг (можливі витрати 30% включно) 140-160 гр/м ² (товщина 100 мікрон вологої плівки) 6,5-7,5м ² /л (можливі витрати 30% включно) 145-175мл/м ² (товщина 100 мікрон вологої плівки)
	Висихання на повітрі	Стійкість до пилу через 15-20 хв Стійкість до дотиків через 2 години Стійкість до слідів після 12 години Остаточне глибинне висихання після 3дня
	Висихання у печі	При 50°C повне висихання через 2 годину При 80°C повне висихання через 1 годину Остаточне глибинне висихання після 2днів
	Умови при використанні	Температура навколишнього середовища 12-35°C Температура виробу, що підлягає фарбуванню, щонайменше 5°C, поверхня має бути позбавлена конденсату. Максимальна відносна вологість навколишнього середовища 50-70%
	Примітки	1) Щоб отримати фінішне покриття з більш структурованим ефектом додати домішку 3-5% ADDITIVO TESTURIZZANTE GRANA FINE (ДОМІШКА ТЕКСТУРОВАНА ДРІБНОЗЕРНИСТА)(код C0058) або ADDITIVO TESTURIZZANTE GRANA GROSSA (ДОМІШКА ТЕКСТУРОВАНА КРУПНОЗЕРНИСТА)(код C0059) 2) Щоб зменшити вблиск або повністю позбавитися блиску, додати домішку POLVERE OPACIZZANTE OK 500 (ПОРОШОК МАТУЮЧИЙ) (код C0039) 3) Щоб зменшити кінцеву вартість продукту, у фарбу додати домішку UNISOL FILLER 5-10% (код J0085)
 	Поради	1) Перед застосуванням злегка струшувати вміст бази та каталізатора. 2) Завжди виконувати порівняння кольору із стандартом перед остаточним застосуванням (краще із затвердненим ком)
	Інша інформація	1) Щоб уникнути зміщення та морщення плівки фарби ретельно дотримуватися способу та часу наступного шару фарбування, оскільки може виявитися, що наступні шари фарбування можуть бути нанесені через більший, ніж вказано, час 2) Деякі кольори (жовті та червоні без свинцю) мають тенденцію знебарвлення при знаходженні в середовищі з хлоридами 3) Кольори на основі свинцю мають тенденцію знебарвлення при знаходженні в середовищі з сульфідами

7. Очищення обладнання/ видалення фарби

Відразу після використання та впродовж наступних 4-5 годин застосувати розчинник DILUENTE NITRO EXTRA, після чого для очищення обладнання або виробу використати рідину для зняття фарби.

8. Зберігання

Продукт має зберігатися у власній упаковці, захищеній від надмірного морозу чи тепла. Розбавлений продукт повинен бути використаний впродовж декількох днів. Інформація щодо етикетування та використання міститься у відповідному гарантійному талоні. Рідкі та тверді залишки продукту мають бути утилізовані згідно місцевих розпоряджень.

Перераховані вище вказівки були розроблені на заводі-виробнику відповідно з сучасним станом розвитку та техніки застосування у виробництві, а також на основі наших практичних даних. Компанія не несе відповідальності за неналежне використання продукту. Даний технічний опис не є наданням гарантії. Так як підготовка підкладок, зберігання продуктів, спосіб і якість нанесення матеріалів і умови робіт в цілому перебувають поза нашим впливом і їх не можна повністю передбачити заздалегідь, то відповідальність за правильне і професійне створення необхідного покриття лежить на виконавцеві робіт. Відомості, що не містяться в даному технічному описі або відрізняються від них, вимагають письмового підтвердження заводу-виробника або технологічного відділу. У кожному випадку діють наші загальні умови укладання угод. З випуском даного технічного опису всі попередні технічні описи вважаються недійсними.