



H0161 ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ NEUTRO FOSFACRYL SL

1. Хімічні властивості продукту

2-компонентна промислова напівглянцева антикорозійна з високим сухим залишком (ALL IN ONE – ВСЕ В ОДНОМУ) поліакрилова емаль.

2. Основні характеристики продукту

- матеріал з високим сухим залишком і з низьким вмістом розчинника (VOC <420gr / litre)
- матеріал все в одному - продукт праймер-фарба
- можливість нанесення великою товщиною плівки без підтікання
- має високу покривну здатність
- забезпечує дуже тверде і одночасно еластичне покриття.
- дуже висока стійкість до абразивного зносу, стійкість до дряпання і міцність до удару
- висока стійкість до хімічних агресивних середовищ в промисловості, води і пару протягом тривалих періодів часу
- дуже гарна адгезія при нанесенні на всі види сталі, при нанесенні на оцинковане листове залізо і алюміній попередньо обробити сталеву ватую-скотч-брайтом; для алюмінію та інших кольорових металів необхідність ґрунтування залежить від якості підготовки поверхні та умов експлуатації - в такому випадку використовуйте ґрунти Vibirox або Eporprimer
- покриття стійке до кислот, лугів, нафтопродуктів, детергентів, забруднень і олів
- придатна для нанесення електростатичним розпиленням
- відмінна адгезія до склопластика, пластика

3. Сфера застосування

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, реставраційному перефарбуванні трамваїв та потягів, військової та спеціальної техніки, зовнішніх та внутрішніх складних металоконструкцій тощо.











4. Підготовка поверхні перед покриттям






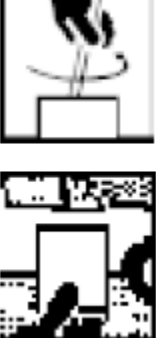
Для досягнення оптимальних результатів необхідно завжди дотримуватися вимог щодо ретельного очищення основи для покриття, яка повинна бути добре висушена та позбавлена олій та жирів. В залежності від стану поверхні, що підлягає фарбуванню, можна застосувати фосфорне або лужне знежирення (особливо у випадку вуглецевої сталі та оцинкованих листів), або при сильному забрудненні металів (окиснення та іржа) можна піддати метал хімічній конверсії, щавленню (особливо ефективним є для алюмінію та чавунних сплавів), або механічне очищення наждаковим папером, металевою стружкою, щіткою або піскоструменевою обробка (у анкерному розрізі від 25 до 50 мікронів, що відповідає ступеню SA 2,5). У випадку неефективності перелічених методів підготовки поверхні завжди є можливим застосування ручного очищення з розчинником для знежирення, придатним для будь-якого типу металевих поверхонь та призначеним для видалення робочих жирів або захисних антиоксидантних олій.

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

Як було вже зазначено вище, фарба NEUTRO FOSFACRYL SL за своїми технічними характеристиками може бути застосований безпосередньо на всі види металів без ґрунта, а також на скловолокно та пластик.

6. Засоби та загальні поради при застосуванні продукту

	Відношення суміші	<p>Каталіз Каталізатор</p> <p>Розчинення</p> <p>Розчинник</p>	<p>20%по вазі -25% об'єму Поліуретановий каталізатор код L0067 або L0025</p> <p>5-10%розприскувачем повітряної суміші з непримусовою подачею 5-10% розприскувачем повітряної суміші HVLP 5-7% мембранним насосом 0-5% насосом повітряної суміші AIR MIX 0-5% безповітряним насосом або під високим тиском</p> <p>Розчинник для поліуретанових матеріалів D0003 Розчинник для акрилових матеріалів D0020</p>
	Час витримки суміші	5-10хвилин	
	Термін придатності суміші (200 гр при 25 °)	2-3годин при кімнатній температурі. При високих температурах час життя суміші зменшується, при низьких – продовжується	
	Вязкість склянка Ford 4 мм при 25°	<p>20-25 секунд розприскувачем повітряної суміші з непримусовою подачею</p> <p>20-25 секунд розприскувачем повітряної суміші HVLP</p> <p>30-40 секунд при розприскуванні мембранним насосом</p> <p>40-60 секунд при розприскуванні насосом повітряної суміші AIR MIX</p> <p>40-60 секунд безповітряним насосом або під високий тиском</p>	
	Обладнання	<p>Розприскувач повітряної суміші з непримусовою подачею з форсункою 1,4-1,6мм</p> <p>Розприскувач повітряної суміші HVLP з форсункою 1,4-1,6мм</p> <p>Мембранний насос з форсункою 1,1-1,3мм</p> <p>Насос повітряної суміші з форсункою 0,23-0,25мм</p> <p>Насос з великим тиском з форсункою 0,8-1,0мм</p>	
	Тиск	<p>2,5-3,5 бар для розприскувача повітряної суміші з непримусовою подачею</p> <p>2,0-2,5 бар (повітря) та 0,7-1,2 бар (форсунка) для розприскувача повітряної суміші HVLP</p> <p>3,0-4,0 бар (повітря) та 1,0-2,0 бар (матеріал) для мембранного насоса</p> <p>2,0-3,0 бар (повітря) та 100 бар (матеріал) для насоса повітряної суміші AIR MIX</p> <p>2,0-3,0 бар (повітря) та 100 бар (матеріал) для безповітряного насоса або під високий тиском</p>	
	Кількість шарів	1 легкий+1 повний, або 2 повних з максимальним інтервалом між ними 30-40 хвилин один з одним в залежності від виду обладнання і від способу покриття що застосовується, і про структуру об'єкта для малювання. Максимальний інтервал для наступного шару 4-6годин	
	Товщина	<p>Плівка волога 100-120 мікронів</p> <p>Плівка суха 40-50 мікронів</p>	
	Випаровування	10-15 хв очікування перед нанесенням повторного шару фарби	
	Теоретичні витрати	<p>4-5м²/кг (можливі витрати 30% включно)</p> <p>200-220 гр/м² (товщина 100 мікрон вологої плівки)</p> <p>4-5 м²/л (можливі витрати 30% включно)</p> <p>200-220 мл/м² (товщина 100 мікрон вологої плівки)</p>	

	Висихання на повітрі	Стійкість до пилу через 15-20 хв Стійкість до дотиків через 20-30 хв Стійкість до слідів після 2 години Остаточна глибинна полімеризація та набуття робочої стійкості - через 3-4 доби. Повну експлуатацію виробу ми рекомендуємо здійснювати після 7 днів. Товсті шари подовжують полімеризацію
	Висихання у печі	При 50°C повне висихання через 1годину При 80°C повне висихання через 30хв Остаточне глибинне висихання після 2 годин
	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) Для електростатичного застосування продукт розбавити описаним способом та додати 0,5-2,0% електростатичної домішки (код C0033) . 2) Щоб зменшити кінцеву вартість продукту, у фарбу додати домішку UNISOL FILLER 5-10% (код J0085) 3) Щоб отримати фінішне покриття з 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) 4) Щоб зменшити блиск або повністю позбавитися блиску , додати домішку POLVERE OPACIZZANTE OK 500 (ПОРОШОК МАТУЮЧИЙ) (код C0039) 5) Щоб зменшити кінцеву вартість продукту, у фарбу додати домішку UNISOL FILLER 5-10% (код J0085) 6) Для того, щоб пришвидшити час сушіння до загальної суміші, додати 0,5-1,0% від ACCELERANTE PER POLIURETANICI (код G0010-прискорювач для поліуретанових матеріалів)
	Поради	1) Перед застосуванням злегка струшувати вміст бази та каталізатора 2) Завжди виконувати порівняння кольору із стандартом перед остаточним застосуванням (краще з затверджувачем) 3) Глянцеве покриття надає насиченості кольорам, матове – їх приглушує 4) При додаванні каталізатора ретельно перемішуйте вміст протягом 3-5 хвилин
	Інша інформація	1) Суворо дотримуватись методичних вказівок щоб уникнути проблем з замішування суміші або втрати зчеплення верхнього шару фарби. 2) Деякі кольори (жовтий і червоний неетілований) міліють при зіткненні з атмосферою, яка містить хлориди. 3) Кольори із свинцем вибілюються при зіткненні з атмосферою, яка містить сульфіді. 4) Кольори з поганою покривною здатністю (помаранчевий, білий, жовтий, червоний) будуть спонукати до нанесення товстих шарів (іноді вдвічі більше, ніж рекомендована товщина) що провокує підтікання, та матування плівки. У цих випадках, щоб впоратися з цією ситуацією, необхідно наносити декілька тонких шарів покриття 6) Продукт не призначений для використань, передбачених директивою Direttiva 2004/42/CE-Digs161/06

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.

9. Технічні дані

Вигляд продукту	В'язка рідина
Питома вага (ISO2811-1:1997)	0.980-1.000 гр/мл
Сухий залишок (ISO3521:1993)	60.3% у вазі - 58.40% у об'ємі
В'язкість FLOW TIME (ISO2431:1993)	150-170 секунд склянка Ford 4мм
В'язкість динамічна (ISO2884:1999)	600-800сPs
Летючі сполуки (теоретичний розрахунок)	Менше 420 гр/л
Вигляд плівки	Плівка гладка, щільна, без дефектів
Адгезія (ISO2409:1992)	Gt 0 (на вуглецевій сталі)
Блиск (ISO2813:1994)	30-40 глосс (стандартна)
Твердість поверхні (ISO2815:2003)	90 Buchholz
Еластичність (ISO1519:2002)	Відстань між місцем розриву та краєм стрижня 0-1мм
Ударне випробування (ISO6272-1:2002)	Пряме пошкодження 55см (молотом 1 кг), непряме пошкодження 80 см (молотом 2 кг)
Сольовий туман (ASTM B 117-97)	Після 350 годин виникнення пухирів 1, ступінь проникнення 1мм
Вплив сонячних променів QUV TEST (ISO4892-1:1999)	Після 200 годин втрата блиску 10%
Стійкість до води (ISO2812-2:1993)	Після 300 годин ніяких змін в порівнянні з початковими умовами
Стійкість до кислот (ISO2812-2:1993)	Після 300 годин помутніння та вибілення
Стійкість до лугів (ISO2812-2:1993)	Після 300 годин ніяких змін в порівнянні з початковими умовами
Стійкість до несприятливих погодних умов (ISO2810:2004)	Через 1 рік втрата блиску на 5%, зміна кольору на 1%
Стійкість до мастильних матеріалів (ISO2812-2:1993)	ніяких змін в порівнянні з початковими умовами
Стійкість до розчинників (ISO2812-2:1993)	Стійкій (матовий без піднімання плівки)

Всі перелічені випробування були виконані на зразку середнього сірого кольору (RAL 7001) із застосуванням покриття вуглецевої сталі (товщина 10/10) після 7 днів повного висихання при температурі навколишнього середовища.

Порівняльні характеристики, використані в технічних даних

Твердість поверхні	< 60 Buchholz = слабка, 60-80 Buchholz = середня, 80-100 Buchholz= тверда, > 100 Buchholz = дуже тверда
Еластичність	< 1 мм – еластичний, 1-3мм – середній, > 3-4 мм – твердий, > 5мм- дуже твердий
Ударне випробування	0-40 см – твердий, 40-80 см – середній, > 80 см - еластичний
Сольовий туман (виникнення пухирів максимально 2 і рівень проникнення максимально 2мм)	0-50 годин – слабкий, 50-150 годин – помірний, 150-350 годин – середній, 350-500 годин – добрий, 500-800 годин – відмінний, > 800 годин – сильна антикорозійна стійкість
Вплив сонячних променів QUV TEST (200 годин)	0-10% - відмінно, 10-20% - добре, > 20% - слабо
Стійкість до кислот	Розчин сірчаної кислоти 5%
Стійкість до лугів	Розчин каустичної соди 5%
Стійкість до мастильних матеріалів	Олія гідравлічна типу OSO 36
Стійкість до несприятливих погодних умов	0-5% - відмінно, 5-15% - добре, > 15% - слабо
Стійкість до розчинників	Ацетон

Інформація, представлена в цьому документі, була складена на основі технічних відомостей, зібраних впродовж років, та на основі ретельних лабораторних випробувань. Але все ж таки дана інформація не є такою, що може бути використана як форма нашої відповідальності або привід для сперечання, який може виникнути внаслідок невірною використання продукту, що є поза нашим безпосереднім контролем.

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.