

## H0209 – ТЕХНІЧНИЙ ОПИС NEUTRO LUXACRYL MATT 10

### 1. ХІМІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ ПРОДУКТУ

2K акрилова матова емаль із дуже швидким висиханням для зовнішнього і внутрішнього використання.

### 2. ОСНОВНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- MS-технологія з низьким вмістом розчинників (VOC<500г/л).
- Дуже висока адгезія при прямому нанесенні на сталь, чугун, алюміній та оцинковану листову сталь.
- Може наноситись електростатичним методом.
- Ідеальна адгезія до пластиків різного хімічного складу, склопластиків, ПВХ (із відповідною підготовкою основи).
- Дуже добра покривна здатність та ефектний зовнішній вигляд після полімеризації.
- Дуже швидкий час висихання та набуття остаточної стійкості, навіть при низьких температурах.
- Продукт створює бархатисту атласну поверхню з високою поверхневою твердістю.
- Продукт має відмінну стійкість до ударів та подряпин.
- Відмінна еластичність на пластиках та м'якій металах і їх сплавах.
- Дуже висока стійкість до вигорання на сонці.
- Дуже висока довговічність зі збереженням кольору (із відповідним каталізатором).
- Покриття стійке до впливу кислот, лугів, миючих засобів, бензину, масел, жирів.
- Водонепроникна фарба.

### 3. СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

В якості фінішної фарби при новому чи реставраційному фарбуванні різноманітних металевих та металопластикових виробів як всередині так і зовні приміщень. Типові об'єкти: військова, вантажна, сільськогосподарська, дорожньо-будівельна та спеціальна техніка, шасі, фургоони, корпуси, борти громадського, вантажного транспорту, частини та елементи легкових та вантажних автомобілів, контейнери, обладнання і пристрої для хімічної, легкої та важкої промисловості, шоломи, військова амуніція, каруселі, спортивний інвентар та тренажери, ковані вироби, різноманітний інструмент, радіатори, клапани, банкомати, термінали, з'єднувальні вузли, металопластикові вікна та двері, рами, огорожі, металеві сходи тощо. Завдяки високому адгезійному показнику фарба може використовуватись як реставраційна на раніше пофарбовані поверхні з обов'язковим пробним нанесенням для перевірки сумісності зі старим покриттям.

### 4. ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ ПЕРЕД НАНЕСЕННЯМ ФАРБИ

Для досягнення оптимальних результатів необхідно завжди дотримуватись вимог щодо ретельного очищення основи перед нанесенням на неї продукту. Поверхня 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 механічному очищенню наждаковим папером, металевою стружкою, щіткою або використати піскоструменеву очистку (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, додатним для будь-якого типу металевих поверхонь та призначеним для видалення робочих жирів або захисних антиоксидантних олій.

ПОВЕРХНЯ ДЛЯ ФАРБУВАННЯ – ТИП ЗАБРУДНЕННЯ	РЕКОМЕНДОВАНА ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ
Нова вуглецева сталь з робочими жирами або захисними антиоксидантними оліями	Лужне знежирення продуктом IDRONET або піскоструменева очистка до ступеня SA 2,5
Стара вуглецева сталь з ознаками каламіну, окислення та іржі	Застосування конвертера іржі POLITAN, очищення наждаковим папером чи металевою щіткою або піскоструменева очистка до ступеня SA 2,5
Алюміній	Фосфорне знежирення продуктом IDROPHOS, очищення мілкозернистим наждаковим папером або металевою ватою чи скотч-брайтом
Чавунні сплави з ознаками каламіну, окислення та іржі	Застосування конвертера іржі POLITAN, очищення наждаковим папером чи металевою щіткою або піскоструменева очистка до ступеня SA 2,5
Оцинковане листове залізо (електричне оцинкування) з незначними залишками від процесу оцинкування	Лужне знежирення продуктом IDRONET, очистка наждаковим папером, металевою ватою або дуже легка піскоструменева очистка
Оцинковане листове залізо (гарячекатане) з сильними залишками від процесу оцинкування	Лужне знежирення продуктом IDRONET, очистка наждаковим папером, металевою ватою або легка піскоструменева очистка
Зварювання на вуглецевій сталі з ознаками окислення	Очищення за допомогою металевої щітки та застосування конвертера іржі POLITAN
Стара фарба з ознаками лущення та пухирців іржі	Легке очищення наждаковим папером, металевою ватою чи щіткою або піскоструменева очистка до ступеня SA 2,5
ПВХ та інші пластики, склопластики	Очищення мілкозернистим наждаковим папером або металевою ватою чи скотч-брайтом із послідовною обробкою промивкою, наприклад антисиліконом

Після завершення чищення поверхні згідно хімічних або механічних способів зазначених вище, ніколи не залишати метал непокритим більше ніж на 12 годин без тимчасового захисного покриття або прошарку антикорозійного засобу для того, щоб уникнути окислення, яке може зіпсувати якість пофарбованих виробів при подальшій їх експлуатації. Зверніть увагу на сумісність фарби і засобів підготовки при застосуванні їх на пластиках, деякі з них можуть сильно деформуватись при знежиренні антисиліконом, чи застосуванні 2K шпатлівки і, відповідно, під впливом самої фарби.

Тому завжди робіть пробні викраси на поверхнях, сумісність з якими наших продуктів достовірно невідома.

## 5. РЕКОМЕНДОВАНІ АНТИКОРОЗІЙНІ ГРУНТИ

Як було вже зазначено вище, фарба LUXACRYL MATT 10 за своїми технічними характеристиками може бути застосована безпосередньо на вуглєцеву сталь і чавун із гарантією відмінного захисту фарбованої поверхні, при дотриманні вірного нанесення. В іншому випадку для поверхонь, такі як оцинковані листи або інші легкі сплави, або поверхні які постійно перебувають під сильним механічним, хімічним та атмосферним впливом завжди рекомендується застосування антикорозійного ґрунту, вибір якого залежить від поверхні і умов, де буде експлуатуватись пофарбована конструкція. Для неметалевих поверхонь завжди є необхідним застосування шару ґрунту відповідно до характеристик поверхні перш ніж продовжувати застосування фінішної фарби LUXACRYL MATT 10. У будь-якому випадку завжди рекомендовані попередні випробування.

	Вуглєцева сталь	Вуглєцева сталь з піскоструменевою очисткою	Гальванізований алюміній	Відлите залізо	Оцинковані листи	Стара фарба	Рекомендовано для зовнішніх робіт	Рекомендовано для внутрішніх робіт	Рекомендований інтервал часу перед нанесенням фарби
ACRYDUR HS	●	●		●		●	●	●	30хв. (25 °C)
EPOFER FZ	●	●	●	●	●	●	●	●	60 хв. (25 °C)
EPOPRIMER FZ	●	●	●	●	●	●	●	●	60 хв.. (25 °C)
EPOFOND	●	●	●	●	●	●	●	●	60 хв. (25 °C)
EPICOAT	●	●	●	●	●	●	●	●	60 хв. (25 °C)
POLCAR	●	●		●		●	●	●	30 хв. (25 °C)
REPOX HS	●	●	●	●	●	●	●	●	60 хв. (25 °C)
VIBIPOX	●	●	●	●	●	●	●	●	60 хв. (25 °C)
ZINC PROTECT	●	●	●	●	●	●	●	●	60 хв. (25 °C)
ZINCOLOR	●	●	●	●	●	●	●	●	60 хв. (25 °C)

Вказані інтервали часу є типовими і мають сприйматися лише як індикаторні тому, що залежать від теплової інерції виробу, що фарбується, а також від умов навколишнього середовища і товщини самого ґрунту. В ідеалі із топ-ґрунтом REPOX HS ми рекомендуємо наносити LUXACRYL MATT 10 після 12 годин, але не пізніше 72 години, в іншому випадку потрібно заматовувати ґрунт абразивом для адгезії між продуктами.

## 6. ЗАСОБИ ТА ЗАГАЛЬНІ РЕКОМЕНДАЦІЇ ПРИ ЗАСТОСУВАННІ ПРОДУКТУ

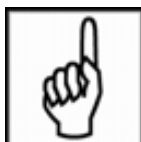
	<b>КАТАЛІЗ: ЗАТВЕРДНИК</b>	25% по вазі – 40% по об'єму <b>PUR КАТАЛІЗАТОР L0067 (PS8)</b>	
		<b>КАТАЛІЗ: ЗАТВЕРДНИК</b>	25% по вазі – 40% по об'єму <b>PUR КАТАЛІЗАТОР L0025 (PS5)</b>
		<b>КАТАЛІЗ: ЗАТВЕРДНИК</b>	25% по вазі – 40% по об'єму <b>PUR КАТАЛІЗАТОР L0010 (PS6)</b>
		<b>КАТАЛІЗ: ЗАТВЕРДНИК</b>	30% по вазі – 50% по об'єму <b>PUR КАТАЛІЗАТОР L0065 (PS7)</b>
	<b>КАТАЛІЗ: ЗАТВЕРДНИК</b>	<b>РОЗЧИННЕННЯ :</b> 10-15% розпилення пістолетом AIRMIX 10-15% розпилення пістолетом HVLP 7-10% розпилення мембранною помпою 0-5% розпилення агрегатом AIRMIX 0-5% розпилення агрегатом високого тиску	
		<b>РОЗЧИННИК:</b> РОЗЧИННИК АКРИЛОВИЙ D0020 РОЗЧИННИК ПОЛІУРЕТАНОВИЙ D0003	
	<b>ВІДНОШЕННЯ СУМІШІ</b>	<b>ЧАС ВИТРИМКИ СУМІШІ</b> 5-10 хвилин	
	<b>ЖИТТЕЗДАТНІСТЬ СУМІШІ</b> (200 гр при 25 °C)	4-6 годин в залежності від температури середовища	

	<b>В'ЯЗКІСТЬ ПРИ НАНЕСЕННІ</b> склянка Ford 4мм при 25°C	20-25 секунд при розпиленні пістолетом AIRMIX 20-25 секунд при розпиленні пістолетом HVLP 30-40 секунд при розпиленні мембранним агрегатом 40-60 секунд при розпиленні агрегатом AIRMIX 40-60 секунд при розпиленні агрегатом високого тиску
	<b>ОБЛАДНАННЯ</b>	AIRMIX пульверизатор, сопло 1,4-1,6мм AIRMIX пульверизатор HVLP, сопло 1,4-1,6мм Мембранна помпа, сопло 1,1-1,3мм Агрегат AIRMIX, сопло 0,23-0,25мм Агрегат високого тиску 0,8-1,0мм
	<b>РЕКОМЕНДОВАНІ СОПЛА ПРИ НАНЕСЕННІ АГРЕГАТОМ ВИСОКОГО ТИСКУ</b>	GRACO FFA512/FFA514/PAA515/PPA517 KREMLIN 06-114/06-154/09-114/09-154/12-114/12-154 LARIUS SFC11-40/SFC13-60/SFC15-60/SFC17-60 OPTIMA ON511/ON513/ON517/ON611/ON513/ON613/ON515/ON615/ON617 TAITEK TTU511/TTU611/TTU513/TTU613/TTU415/TTU615/TTU617 WAGNER WGM511/WGM513/WGM515/WGM517/WGM611/WGM613/WGM615
	<b>ТИСК</b>	2,5-3,5 bar з AIRMIX пістолетом 2,0-2,5 bar(повітря) 0,7-1,2 bar(сопло) з HVLP пістолетом 3,0-4,0 bar(повітря) 1,0-2,0(матеріал) з мембранною помпою 2,0-3,0 bar(повітря) 100 bar (матеріал) з агрегатом AIRMIX 2,0-3,0 bar(повітря) 100 bar (матеріал) з агрегатом високого тиску
	<b>КІЛЬКІСТЬ ШАРІВ</b>	1 легкий шар + 1 нахресний повний або 2 нахресних повних із інтервалом 30-40 хвилин між першим та другим шаром в залежності від обладнання та методу нанесення продукту; максимальний інтервал між першим та другим шаром має складати не більше 4-5 годин, після вказаного часу адгезія між шарами може буде незадовільною – для цього потрібна обробка мілкозернистим абразивом перед нанесенням наступного шару фарби
	<b>РЕКОМЕНДОВАНА ТОВЩИНА ДЛЯ ОДНОГО ШАРУ</b>	Волога плівка = 100-120 мікрон Суха плівка = 50-60 мікрон
	<b>ВИПАРОВУВАННЯ</b>	10-15 хвилин перед нанесенням повторного шару продукту
	<b>ТЕОРЕТИЧНІ ВИТРАТИ</b>	5-6 м <sup>2</sup> /кг (можливі витрати 30% включно) 160-180 гр/м <sup>2</sup> (при товщині вологої плівки 100 мікрон) 6-7 м <sup>2</sup> /л (можливі витрати 30% включно) 180-200 мл/м <sup>2</sup> (при товщині вологої плівки 100 мікрон)
	<b>ВИСИХАННЯ НА ПОВІТРІ</b>	Стійкість до пилу 15-20 хвилин Стійкість до дотиків після 30-40 хвилин Стійкість до слідів після 2-3 годин Глибинне висихання після 8-10 годин
	<b>ВИСИХАННЯ В СУШИЛЬНІЙ КАМЕРІ</b>	При 50 °C покриття повністю сухе через 1 годину При 80 °C покриття повністю сухе через 30-40 хвилин Глибинне висихання після 2 годин
	<b>УМОВИ ПРИ ФАРБУВАННІ</b>	Температура навколишнього середовища = 12-35 °C Температура конструкції, що підлягає фарбуванню = щонайменше 5 °C Конструкція має бути позбавлена конденсату Максимальна відносна вологість навколишнього середовища = 50-70%



### ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Після повної полімеризації перед нанесенням можливого другого шару або фінішним фарбуванням необхідна обробка наждаковим папером або металевою ватою. Недотримання цієї рекомендації може призвести до проблем із адгезією послідовних шарів.



### ПРИМІТКИ

#### НАНЕСЕННЯ

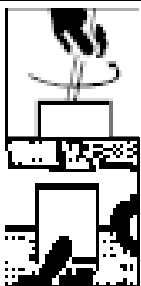
1) Для нанесення електростатичним методом змішайте продукт із відповідним каталізатором та розчинником у вказаних пропорціях та додайте 0,5-2,0% електростатичної добавки – ADDITIVO ELEKTROSTATICO C0033.

#### ЗОВНІШНІЙ ВИГЛЯД

1) Для того, щоб зменшити блиск фарби додайте нашу універсальну матуючу пасту або порошок ОК500.  
2) Для того, щоб отримати структурне покриття додайте спеціальний наповнювач ADDITIVO TESTURIZZANTE GRANA FINE C0058.

#### ВИСИХАННЯ

1) Для того щоб пришвидшити висихання продукту додайте 0,5-1% поліуретанового акселератора ACCELERANTE PER POLIURETANICI G0010.



### ПОРАДИ

1) Ретельно вимішати тоновану фарбу перед використанням  
2) Завжди проводити порівняння кольору із зразком чи картою перед остаточним фарбуванням (після додавання каталізатора і розчинника)  
3) Повну експлуатацію пофарбованого виробу, а також тести на твердість та адгезію слід робити не раніше, чим за 5-7 днів після повної полімеризації системи. Також цей фактор залежить від температури та товщини шару.



### ДОДАТКОВА ІНФОРМАЦІЯ

1) В залежності від вибраного затвердника плівка продукту може мати різні властивості, зокрема блиск, еластичність, а також затвердник впливає на час полімеризації продукту. Перший каталізатор (виділений зеленим) вказаний у цьому технічному описі є основним для даного продукту, всі інші являються альтернативними.  
2) Дотримуйтесь вказаних часових параметрів між нанесенням повторного шару ґрунта чи фінішної фарби, нехтування цим може призвести до відшарування продуктів чи абсорбції фарби ґрунтом.  
3) Ретельно і правильно змішайте продукт із затвердником і розчинником по рекомендованим нормам. Час життя суміші влітку може скорочуватись до 2-3 годин, зимою він може становити більше 6 годин.  
4) Деякі кольори (жовтий, помаранчевий та червоний) можуть вибілюватись при контакті з хлоридами.  
5) Кольори із поганою покривною здатністю (помаранчевий, білий, жовтий, червоний, яскраво-зелений та їх відтінки) будуть спонукати до нанесення товстих шарів (іноді вдвічі більше, ніж рекомендована товщина), що провокує підтікання, матування, морщення та неповне висихання плівки. У цих випадках, щоб впоратися з цією ситуацією, необхідно наносити декілька тонких шарів покриття.  
6) При фарбуванні конструкцій з великою площею потрібно враховувати фактор дуже швидкого висихання продукту – це може призвести до утворення «робочих швів» між сухим матеріалом і «сирим». Замішуйте об'єм продукту відповідно до площі із теоретичних витрат.

## 7. ОЧИСТКА ОБЛАДНАННЯ

Відразу після завершення фарбування та впродовж наступних 4-5 годин застосуйте розчинник DIULENTE NITRO EXTRA (NITRO THINNER) для промивки, для очищення обладнання або виробу застосуйте змивку фарб.

## 8. ЗБЕРІГАННЯ

Продукт має зберігатися у власній упаковці, захищений від надмірного морозу чи тепла. Розбавлений чи налитий в не заводську упаковку матеріал має бути використаний впродовж декількох днів. Інформація щодо етикування та використання міститься у відповідному гарантійному талоні, який надається за необхідністю чи запитом разом із



кожною поставкою матеріалу із заводу. Рідкі та тверді залишки продукту мають бути утилізовані згідно місцевого законодавства.

## 9. ТЕХНІЧНІ ДАНІ

ВИГЛЯД	В'язка рідина
ПИТОМА ВАГА (ISO 2811-1:1997)	1,380-1,400гр/мл
СУХИЙ ЗАЛИШОК (ISO 3521:1993)	69,0-71,0% по вазі – 52,0-54,0% по об'єму
ДИНАМІЧНА В'ЯЗКІСТЬ (ISO 2884:1:1999)	3750-4250 cPs
В'ЯЗКІСТЬ (ISO 2431:1993)	26-28 секунд склянка Ford 6мм
V.O.C. (ТЕОРЕТИЧНІ)	< 500 гр/л
ВИГЛЯД ПЛІВКИ	Пластична, чиста, без дефектів чи включень
АДГЕЗІЯ (ISO 2409:1992)	Gt 0-1 (безпосередньо на вуглецевій сталі)
БЛИСК (ISO 2813:1994)	10-20 gloss
ТВЕРДІСТЬ ПОВЕРХНІ (ISO 2815:2003)	88 Buchholz
ЕЛАСТИЧНІСТЬ (ISO 1519:2002)	Відстань між місцем розриву та краєм стрижня 3мм
УДАРНЕ ВИПРОБУВАННЯ (ISO 6272-1:2002)	Прямий удар 45см (молот 1кг), зворотній удар 60см (молот 2кг)
КАМЕРА СОЛЯНОГО ТУМАНУ (ASTM B 117-97)	Після 240 годин здуття 1, ступінь проникнення 2мм
ВПЛИВ СОНЯЧНИХ ПРОМЕНІВ QUV TEST (ISO 4892-1:1999)	Після 200 годин втрата блиску 15%
ВОДОСТІЙКІСТЬ (ISO 2812-2:1993)	Після 300 годин ніяких змін у порівнянні із початковим станом
СТІЙКІСТЬ ДО КИСЛОТ (ISO 2812-1:1993)	Після 300 годин легке матування, вибілення без здуття
СТІЙКІСТЬ ДО ЛУГІВ (ISO 2812-1:1993)	Після 300 ніяких змін у порівнянні із початковим станом
СТІЙКІСТЬ ДО НЕСПРИЯТЛИВИХ ПОГОДНИХ УМОВ (ISO 2810:2004)	Після 1 року втрата блиску 8%, зміна кольору 1%
СТІЙКІСТЬ ДО МАСТИЛЬНИХ МАТЕРІАЛІВ (ISO 2812-1:1993)	Після 300 годин ніяких змін у порівнянні із початковим станом
СТІЙКІСТЬ ДО РОЗЧИННИКІВ (ISO 2812-1:1993)	Стійке (легке матування без абсорбції та пошкоджень)

Всі перелічені випробування були виконані на зразку середнього сірого кольору (близький до RAL 7001) із застосуванням покриття на вуглецевій сталі (товщина 10/10) після 7 днів кондиціонування за температури 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 ПОВЕРХНІ	< 1мм = еластична, 1-3мм = середня, > 3-4мм = тверда, > 5мм = дуже тверда
УДАРНЕ ВИПРОБУВАННЯ	0-40см = тверда, 40-80см = середня, > 80см = еластична
СОЛЯНИЙ ТУМАН (виникнення пухирів максимально 2 і рівень проникнення максимально 2мм)	0-50год = слабка, 50-150год = помірна, 150-350год = середня, 350-500год = добра, 500-800год = відмінна, > 800год = сильна антикорозійна стійкість
ВПЛИВ СОНЯЧНИХ ПРОМЕНІВ QUV TEST (200 h)	0-10% = відмінно, 10-20% = добре, > 20% = слабок
СТІЙКІСТЬ ДО КИСЛОТ	Розчин сірчаної кислоти 5%
СТІЙКІСТЬ ДО ЛУГІВ	Розчин каустичної соди 5%
СТІЙКІСТЬ ДО МАСТИЛЬНИХ МАТЕРІАЛІВ	Гідравлічна олива типу OSO 36
СТІЙКІСТЬ ДО НЕСПРИЯТЛИВИХ ПОГОДНИХ УМОВ	0-5% = відмінно, 5-15% = добре, > 15% = слабок
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 унаслідок невірної використання продукту і 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.