

H0069R05 – ТЕХНІЧНИЙ ОПИС NEUTRO LUXACRYL

REV. 05 11/16

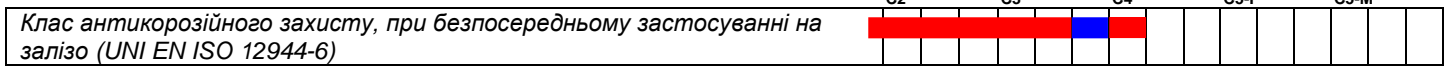
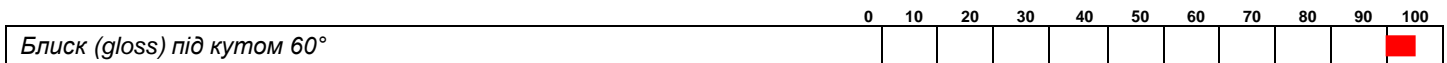
ХІМІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ ПРОДУКТУ

Двокомпонентна акрилова емаль з високим сухим залишком (HS).

ОСНОВНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- HS технологія з низьким вмістом розчинників (VOC > 480 < 485 gr/liter).
- Класифікація згідно Нормативу 2004/42/CE - Dlgs 161/06: Cat. B/e) спеціальний покривний шар (top coat).
- Глянцева.
- Підходить для фарбування внутрішніх та зовнішніх конструкцій.
- Підходить для використання в якості фарби DTM (безпосередньо на метал).

	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Адгезія безпосередньо до чистого ABS-пластику	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Адгезія безпосередньо до шліфованої нержавіючої сталі	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Адгезія безпосередньо до шліфованого/скотч-брайтом алюмінію	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
Адгезія безпосередньо до заліза та чавуну	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
Адгезія безпосередньо до оцинкованого листового заліза	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
Адгезія безпосередньо до шліфованого PC (полікарбонат)	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Адгезія безпосередньо до суміші PC/ABS (Полікарбонат/ABS-пластик)	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Адгезія безпосередньо до шліфованого PRFV (скловолокно)	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
Адгезія безпосередньо до PU (поліуретанової піни)	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
Адгезія безпосередньо до жорсткого ПВХ	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Адгезія безпосередньо до міді/латуні	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
Адгезія безпосередньо до мінеральних поверхонь (бетон)	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
Електростатичне нанесення	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
Вирівнювання	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Компактність/Повнота плівки	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Приховування недоліків на поверхні заліза	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
Розтікання після розпилення	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Вертикальність (фарбування без підтікання)	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
Реактивність полімеризації при низьких температурах (< 12 °C)	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
Реактивність полімеризації при середніх температурах (20-25 °C)	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
Реактивність полімеризації в печі (50-80 °C)	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Стійкість до крапель води на початкових стадіях полімеризації	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Стійкість до склеювання при підвищених температурах (Blocking)	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Твердість поверхні	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
Еластичність	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Стійкість до стирання	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
Стійкість до алкоголю та миючих засобів	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Корозійна стійкість (вода, кислоти, луги, соляний туман, пара)	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
Стійкість до олій та мастил	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
Стійкість до вуглеводнів (бензин, гас, дизель)	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Стійкість до поганих погодних умов (дощ, сонце, вітер)	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
Стійкість до механічного навантаження	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Вологостійкість	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Ударостійкість	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Збереження кольору та блиску	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
Оновлення/Перефарбовування після тривалого часу без шліфовки	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Продукт використовується в якості покривного шару для фарбування обладнання для перекачки масел/розподільвачів, обладнання для АЗС, металевих каркасних виробів (малих і великогабаритних), промислових кузовів (кабіни вантажних авто, холодильних камер, причепів, фарбування б/у автомобілів, силосних транспортних засобів), компоненти міської фурнітури (ліхтарі, світлофори і т.п.), цистерни для кислот, побутової техніки, електронасосів, хімічного та промислового устаткування, сільськогосподарської техніки, інструментальних верстатів, пластикових поверхонь (ABS, Полікарбонату, суміші Полікарбонату/ABS, ПУ-піни, жорсткого ПВХ та скловолокна), мотоциклів, редукторних двигунів, радіаторів, дорожніх знаків, труб, клапанів. Продукт можна використовувати в будівництві безпосередньо на опорах, або як верхній шар на бетон, який покритий призначеним для цього ґрунтом. Також він призначений для фарбування побутової та промислової підлоги.

ТЕХНІЧНІ ДАНІ

ВИГЛЯД	в'язка рідина
ПИТОМА ВАГА (ISO 2811-1:2011)	0,985-1,195 гр/мл (в залежності від кольору)
СУХИЙ ЗАЛИШОК (ISO 3521:1997)	57-62% за вагою – 52-58% за обсягом (в залежності від кольору)
ДИНАМІЧНА В'ЯЗКІСТЬ (ISO 2884:1:2003)	300-700 cPs R1 6 rpm
ВОС ГОТОВОЇ СУМІШІ (Директива 1999/13/CE)	> 480 < 485 гр/л (в залежності від кольору)
ВИГЛЯД ПЛІВКИ	плівка гладка, чиста, компактна, без недоліків
БЛИСК (ISO 2813:2014)	мінімум 90 gloss (безпосередньо на вуглецевій сталі)

Для отримання всієї інформації про технологічні характеристики, хімічну та механічну стійкість, сертифікати якості, ми рекомендуємо зробити запит документу в нашій лабораторії, який називається H0069R05 - CERTIFICAZIONI E DATI TECNICI (СЕРТИФІКАТ ТА ТЕХНІЧНІ ДАНІ).

ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ

Основні рекомендовані методи найкращої підготовки поверхні перед фарбування добре описані в додатку B01R00 – ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ ДО ЗАСТОСУВАННЯ ФАРБИ.

РЕКОМЕНДОВАНІ АНТИКОРОЗІЙНІ ГРУНТИ

Для збільшення корозійної стійкості поверхонь, таких, як оцинкованого листового заліза та інших легких сплавів, або під дією сильних механічних навантажень, або хімічних/атмосферних навантажень, ми пропонуємо застосовувати ґрунт, вибір якого залежить від середовища експлуатації фарбованої конструкції.

	Вуглецева сталь	Вуглецева сталь з пікоструменевою очисткою	Прокатний алюміній	Чавун	Оцинковане листове залізо	Стара фарба	Рекомендоване для зовнішніх робіт	Рекомендоване для внутрішніх робіт	Мінімальний час для нанесення фарби
ACRYDUR HS	●	■	■	●	■	●	■	●	30 хв. (25 °C)
EPOFAST FZ	●	●	■	●	●	●	●	●	30 хв. (25 °C)
EPOFER FZ	●	●	●	●	●	●	●	●	60 хв. (25 °C)
EPOFER ZINCORG	●	●	●	●	●	●	●	●	60 хв. (25 °C)
EPOPRIMER FZ	●	●	●	●	●	●	●	●	2 год. (25 °C)
EPOFOND	●	●	●	●	●	●	■	●	60 хв. (25 °C)
EPICOAT	●	●	■	●	■	●	■	●	60 хв. (25 °C)
FOSFER FZ	●	●	×	●	×	●	●	●	12 год. (25 °C)
IRIFER FZ	●	●	×	●	×	●	●	●	12 год. (25 °C)
POLCAR	●	■	×	●	×	●	■	●	30 хв. (25 °C)
REPOX HS	●	●	●	●	●	●	●	●	60 хв. (25 °C)
ZINC PROTECT	●	●	●	●	●	●	●	●	2 год. (25 °C)
ZINCOLOR	●	●	●	●	●	●	●	●	60 хв. (25 °C)

- = ВІДМІННО
- = ПЕРЕВІРЯТИ В КОЖНОМУ КОНКРЕТНОМУ ВИПАДКУ
- × = НЕ РЕКОМЕНДОВАНО

Для фарбування не металевих поверхонь фарбою NEUTRO LUXACRYL рекомендовано застосовувати адгезійний ґрунт, який для цього призначений. В будь-якому випадку ми завжди пропонуємо провести попередні випробування, або зробити запит у нашої лабораторії.

ОБЛАДНАННЯ ТА ЗАГАЛЬНІ РЕКОМЕНДАЦІЇ З ЗАСТОСУВАННЯ ПРОДУКТУ

	КАТАЛІЗ:	40% за вагою – 45% за обсягом
	ЗАТВЕРДНИК:	ПОЛІУРЕТАНОВИЙ ЗАТВЕРДЖУВАЧ PS2 (Код. L0007) ЖОВТІЮЧИЙ (ТІЛЬКИ ДЛЯ ВНУТР. ЗАСТОСУВАННЯ)
	КАТАЛІЗ:	25% за вагою – 30% за обсягом
	ЗАТВЕРДНИК:	ПОЛІУРЕТАНОВИЙ ЗАТВЕРДЖУВАЧ PS5 (Код. L0025) НЕ ЖОВТІЮЧИЙ
	КАТАЛІЗ:	30% за вагою – 35% за обсягом
	ЗАТВЕРДНИК:	ПОЛІУРЕТАНОВИЙ ЗАТВЕРДЖУВАЧ PS7 (Код. L0065) НЕ ЖОВТІЮЧИЙ
	КАТАЛІЗ:	30% за вагою – 35% за обсягом
	ЗАТВЕРДНИК:	ПОЛІУРЕТАНОВИЙ ЗАТВЕРДЖУВАЧ PS8 (Код. L0067) СЕРЕДНЬО ЖОВТІЮЧИЙ
<p>СПІВВІДНОШЕННЯ СУМІШІ</p>		РЕКОМЕНДОВАНИЙ В ПЕРШУ ЧЕРГУ АЛЬТЕРНАТИВНИЙ ТІЛЬКИ ДЛЯ СПЕЦІАЛЬНОГО ЗАСТОСУВАННЯ
	РОЗЧИНЕННЯ:	5-8% розпилення пістолетом AIRMIX 5-8% розпилення пістолетом HVLP 5% розпилення агрегатом низького тиску 3-5% розпилення агрегатом airless 3-5% розпилення агрегатом airmix
		ОБОВ'ЯЗКОВО
	РОЗЧИННИК :	ПОЛІУРЕТАНОВИЙ розчинник, швидкий (Код D0003) АКРИЛОВИЙ розчинник, повільний (Код D0020) % вказаного вище розчинення вказаний для рекомендованого в першу чергу затверджувача. Якщо використовувати альтернативний затверджувач або для спеціального застосування – необхідно додавати розчинник з урахуванням % дозування каталізатора
<p>ЧАС ВИТРИМКИ СУМІШІ</p>	5-10 хвилин	
<p>ЖИТТЄЗДАТНІСТЬ СУМІШІ (200гр при 25 °C)</p>	3-4 години, в залежності від температури середовища	



	ОБЛАДНАННЯ, СПОСІБ НАНЕСЕННЯ	ВІДСТАНЬ ДО ОБ'ЄКТУ, ЩО ФАРБУЄТЬСЯ	ТИСК ПОВІТРЯ НА ВХОДІ	ТИСК РІДИНИ	ТИСК ПОВІТРЯ	ОБ'ЄГ ПОВІТРЯ	В'ЯЗКІСТЬ	ДІАМЕТР СОПЛА	ЕФЕКТИВНІСТЬ НАНЕСЕННЯ
	ЗМІШАНЕ ПОВІТРЯ AIRMIX	18-23 cm	max 5 bar	3-10 bar	4,5 bar	0,15-0,30 m ³	20-25 sec	1,4-1,7 mm	20%-60%
	PICTOLET HVLP	10-15 cm	max 2 bar	max 0,7 bar	0,7 bar	0,45-0,90 m ³	20-25 sec	1,4-1,7 mm	65%-90%
	НИЗЬКИЙ ТИСК	15-20 cm	2,2 bar	2,0-2,5 bar	1,8 bar	0,03-0,12 m ³	30-40 sec	1,3-1,8 mm	30%-50%
	AIRLESS	20-30 cm	-	100-250 bar	-	-	80-120 sec	0,28-0,38 mm	60%-70%
	AIRMIX	10-23 cm	max 8 bar	20-150 bar	0,5-2,5 bar	0,15-0,45 m ³	80-120 sec	0,28-0,38 mm	70%-75%



РЕКОМЕНДОВАНІ СОПЛА ПРИ НАНЕСЕННІ АГРЕГАТОМ ВИСОКОГО ТИСКУ

GRACO FFA512/FFA514/PAA515
 KREMLIN 06-114/06-154/09-114/09-154/12-114/12-154
 LARIUS SFC11-40/SFC13-60/SFC15-60
 OPTIMA ON511/ON513/ON515/ON611/ON613/ON615
 TAITEK TTU511/TTU513/TTU515/TTU611/TTU613/TTU615
 WAGNER WGM511/WGM513/WGM515/WGM611/WGM613/WGM615

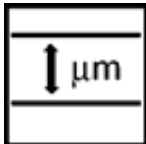


КІЛЬКІСТЬ ШАРІВ

1 легкий + 1 перехресний повний, або 2 перехресних повних

ЗВИЧАЙНЕ ЗАСТОСУВАННЯ (ПОВЕРХУ ГРУНТА)

Волога плівка = 80-100 мікрон
 Суха плівка = 40-50 мікрон



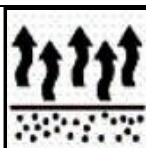
РЕКОМЕНДОВАНА ЗАГАЛЬНА ТОВЩИНА

ПЕРШИЙ ШАР (ФАРБУВАННЯ БЕЗПОСЕРЕДНЬО НА МЕТАЛ)

Волога плівка = 100-120 мікрон
 Суха плівка = 50-60 мікрон

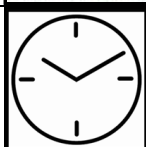
ДРУГИЙ ШАР (ФАРБУВАННЯ БЕЗПОСЕРЕДНЬО НА МЕТАЛ)

Волога плівка = 100-120 мікрон
 Суха плівка = 50-60 мікрон



ВИТРИМКА ДЛЯ 1 легкий + 1 повний шар

10-15 хвилин, після цього можна наносити наступний шар продукту



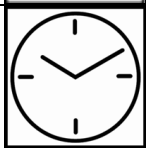
ВИТРИМКА ДЛЯ 2-х повних шарів

Від мінімального часу 20-30 хвилин до максимального часу 4-6 годин. Після цього проміжку часу адгезія між першим та другим шаром незадовільна.



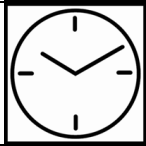
ТЕОРЕТИЧНІ ВИТРАТИ

7-9 м²/кг (можливі витрати на розпилення не включено)
 116-135 гр/м² в залежності від кольору (товщина 80-100 мкм вологої плівки)
 8 м²/л (можливі витрати на розпилення не включено)
 121-130 мл/м² в залежності від кольору (товщина 80-100 мкм вологої плівки)



ВИСИХАННЯ НА ПОВІТРІ (20-25 °C)

Від пилу 10-15 хвилин
 Стійкість до дотиків після 30-40 хвилин
 Стійкість до слідів після 4-6 годин
 Глибинне висихання після 10-12 годин



ВИСИХАННЯ В СУШИЛЬНІЙ КАМЕРІ

При 50°C повністю сухе через 1 годину, пакувати після охолодження
 При 80°C повністю сухе через 40 хвилин, пакувати після охолодження



**УМОВИ ПРИ
ФАРБУВАННІ**

Температура навколишнього середовища = 12-35 °C
Температура конструкції, що підлягає фарбуванню = щонайменше 5 °C та конструкція має бути позбавлена конденсату
Відносна вологість навколишнього середовища = 50-70% максимум



**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.



**ДОДАТКОВА
ІНФОРМАЦІЯ**

- 1) В залежності від вибраного затверджувача, плівка продукту може мати різні властивості, зокрема блиск, еластичність, а також затверджувач впливає на час полімеризації продукту. Вся інформація, що була вказана вище, стосується виділеного зеленим затверджувача;
- 2) Деякі кольори (жовтий і червоний вільний від свинцю) схильні до відбілювання, якщо піддаються впливу атмосфери, що містить хлориди;
- 3) Дотримуйтесь вказаних часових параметрів між нанесенням повторного шару фінішної фарби, нехтування цим може призвести до відшарування або морщення;
- 4) Кольори з поганою викривною здатністю (помаранчевий, білий, жовтий, червоний) будуть спонукати до нанесення більшого товстого шару (іноді навіть подвійної товщини), що спровокує підтіканню, утворенню напливів. В цих випадках потрібно застосовувати багатошаровий спосіб фарбування;
- 5) Colorificio Damiani S.p.A. не несе відповідальності за дефекти, які виникнуть в результаті змішування суміші, фарбування та строку служби, якщо використовуються розчинники або затверджувачі інших виробників;
- 6) Плівка фарби, після повного висихання здатна витримувати температурні коливання від -20°C до +170°C. При перевищенні цих значень, фарба піддається проблемам розтріскування, прогинання та зміни кольору;
- 7) Змішувати продукт потрібно обережно, та в тій кількості, яку здатні нанести протягом максимального часу життєздатності суміші: літній період це 2-3 години, зимовий період - 4-6 годин;
- 8) Не підходить для використання у відповідності до Нормативного документу 2004/42/CE - Dlgs 161/06;
- 9) Щоб прискорити загальний час висихання та поліпшити твердість поверхні, додайте добавку ADDITAL ACRY/PUR ACCELERATOR (Cod. C0500) від 0,5% до 2%;
- 10) Щоб уникнути ефекту шагрені (крупки), додайте добавку ADDITAL AIR (Код C0505) від 1% до 2%;
- 11) Для електростатичного нанесення продукту, змішайте його у відповідних пропорціях з затверджувачем та розчинником та додайте добавку ADDITAL ELECTRON (Код C0525) від 0,5% до 2,5%, в залежності від типу обладнання;
- 12) Щоб покращити натягіння та вирівнювання плівки, додайте добавку ADDITAL FLOW (Код C0535) від 1% до 2%;
- 13) Для фарбування широких поверхонь з відсутністю переходів і слідів сухого розпилення, додайте добавку ADDITAL WET (Код C0610) від 0,5% до 2%;
- 14) Якщо продукт наноситься безпосередньо на пластик та скловолокно, ми рекомендуємо зробити попередні випробування.

ОЧИСТКА ОБЛАДНАННЯ ТА ІНСТРУМЕНТІВ / МОЖЛИВО ЗНЯТТЯ ФАРБИ

Протягом робочого дня рекомендується промивати обладнання для розпилення і т.п. Час миття залежить від кількості фарби, температури повітря та перерв. Після фарбування негайно очистити DILUENTE NITRO EXTRA все обладнання на робочі поверхні. Щоб видалити фарбу з обладнання або з робочої поверхні, використовуйте DILUENTE NITRO EXTRA одразу після або до 4-5 годин після нанесення фарби. За цей час необхідно занурити в десорбер.

ЗБЕРІГАННЯ

Продукт має зберігатися у власній упаковці, захищеній від надмірного морозу чи тепла (температура від +5°C до 35°C). 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.

♦ Вся інформація, що згадана в цьому документі, була написана на основі технічних знань, які накопичувалися протягом багатьох років та підтверджена лабораторними тестами. У будь-якому випадку вони не можуть бути використані як форма нашої відповідальності або виправдання для суперечок, що виникають внаслідок недоцільного використання продукту, оскільки умови його нанесення не можуть бути під нашим прямим контролем.