

СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Фарбування бочок, циліндрів, металевих каркасних виробів (малих і великогабаритних), промислових кузовів (шасі, причепи, фарбування б/у автомобілів), компресорів, кранів, сільськогосподарської техніки, інструментальних верстатів.

ТЕХНІЧНІ ДАНІ

ВИГЛЯД	в'язка рідина
ПИТОМА ВАГА (ISO 2811-1:2011)	1,250-1,390 гр/мл (в залежності від кольору)
СУХИЙ ЗАЛИШОК (ISO 3521:1997)	69-72% за вагою – 52-55% за обсягом (в залежності від кольору)
ДИНАМІЧНА В'ЯЗКІСТЬ (ISO 2884:1:2003)	1500-2500 cPs R3 20 rpm
РОБОЧА В'ЯЗКІСТЬ (ISO 2431:2011)	20-25 хвилин чашка Ford 6 мм
ВОС ГОТОВОЇ СУМІШИ (Директива 1999/13/CE)	> 455 < 460 гр/л (в залежності від кольору)
ВИГЛЯД ПЛІВКИ	плівка гладка, чиста, компактна, без недоліків
БЛИСК (ISO 2813:2014)	мінімум 80 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 H0070R06 - 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 грунт, 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	●	●	×	●	×	●	●	●	4 год. (25 °C)
IRIFER CM EC	●	●	×	●	×	●	×	●	2 год. (25 °C)
IRIFER FZ	●	●	×	●	×	●	●	●	2 год. (25 °C)
IRIFER R	●	●	×	●	×	●	■	●	2 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)

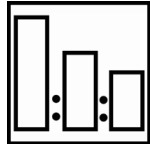
● = ВІДМІННО

■ = ПЕРЕВІРЯТИ В КОЖНОМУ КОНКРЕТНОМУ ВИПАДКУ

× = НЕ РЕКОМЕНДОВАНО

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

ОБЛАДНАННЯ ТА ЗАГАЛЬНІ РЕКОМЕНДАЦІЇ З ЗАСТОСУВАННЯ ПРОДУКТУ



СПІВВІДНОШЕННЯ
СУМІШІ

**КАТАЛІЗ:
ЗАТВЕРДНИК:**

не обов'язково 5-10% за вагою – 5-10% за обсягом
**ПОЛІУРЕТАНОВИЙ ЗАТВЕРДЖУВАЧ PS2 (Код. L0007)
ЖОВТІЮЧИЙ**

ТІЛЬКИ ДЛЯ СПЕЦІАЛЬНОГО ЗАСТОСУВАННЯ

РОЗЧИНЕННЯ:

15-20% розпилення пістолетом AIRMIX
15-20% розпилення пістолетом HVLP
10-15% розпилення агрегатом низького тиску
5-7% розпилення агрегатом airless
5-7% розпилення агрегатом airmix
15-20% зануренням
10-15% пензель з коротким ворсом та валик

ОБОВ'ЯЗКОВО
ОБИРАТИ В КОЖНОМУ КОНКРЕТНОМУ ВИПАДКУ

РОЗЧИННИК :

НІТРО РОЗЧИННИК, швидкий (Код. D0002)
СИНТЕТИЧНИЙ РОЗЧИННИК, повільний (Код. D0005)



**ЧАС ВИТРИМКИ
СУМІШІ**

Не застосовується



**ЖИТТЄЗДАТНІСТЬ
СУМІШІ**
(200гр при 25 °C)

72 години (якщо з затверджувачем), в залежності від температури середовища



ОБЛАДНАННЯ, СПОСІБ НАНЕСЕННЯ	ВІДСТАНЬ ДО ОБ'ЄКТУ, ЩО ФАРБУЄТЬСЯ	ТИСК ПОВІТРЯ НА ВХОДІ	ТИСК РІДИНИ	ТИСК ПОВІТРЯ	ОБСЯГ 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%
ПІСТОЛЕТ 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%
ЗАНУРЕННЯ	-	-	-	-	-	20-30 sec	-	100%
ВАЛИК/ПЕНЗЕЛЬ	-	-	-	-	-	30-40 sec	-	90-100%

	<p>РЕКОМЕНДОВАНІ СОПЛА ПРИ НАНЕСЕННІ АГРЕГАТОМ ВИСОКОГО ТИСКУ</p>	<p>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</p>
	<p>КІЛЬКІСТЬ ШАРІВ</p>	<p>1 легкий + 1 перехресний повний, або 2 перехресних повних</p>
	<p>КІЛЬКІСТЬ ШАРІВ</p>	<p>1 або 2, в залежності від товщини шару та необхідної сумарної товщини</p>
	<p>РЕКОМЕНДОВАНА ЗАГАЛЬНА ТОВЩИНА</p>	<p>Волога плівка = 80-100 мікрон Суха плівка = 45-55 мікрон</p>
	<p>ВИТРИМКА ДЛЯ 1 легкий + 1 повний шар</p>	<p>10-15 хвилин, після цього можна наносити наступний шар продукту</p>
	<p>ВИТРИМКА ДЛЯ 2-х повних шарів</p>	<p>Від мінімального часу 20-30 хвилин до максимального часу 2 години. Після цього проміжку часу адгезія між першим та другим шаром незадовільна.</p>
	<p>ТЕОРЕТИЧНІ ВИТРАТИ</p>	<p>6-7 м²/кг (можливі витрати на розпилення не включено) 142-163 гр/м² в залежності від кольору (товщина 80-100 мкм вологої плівки) 8 м²/л (можливі витрати на розпилення не включено) 126-133 мл/м² в залежності від кольору (товщина 80-100 мкм вологої плівки)</p>
	<p>ВИСИХАННЯ НА ПОВІТРІ (20-25 °C)</p>	<p>Від пилу 15-20 хвилин Стойкість до дотиків після 1 години Стойкість до слідів після 8-10 годин Глибинне висихання після 3 діб</p>
	<p>ВИСИХАННЯ В СУШИЛЬНІЙ КАМЕРІ</p>	<p>При 50°C повністю сухе через 2 години, пакувати після охолодження При 80°C повністю сухе через 1 годину, пакувати після охолодження</p>
	<p>УМОВИ ПРИ ФАРБУВАННІ</p>	<p>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</p>
	<p>ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ</p>	<p>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 наступних шарів.</p>
	<p>ДОДАТКОВА ІНФОРМАЦІЯ</p>	<p>1) Деякі кольори (жовтий і червоний вільний від свинцю) схильні до відбілювання, якщо піддаються впливу атмосфери, що містить хлориди; 2) Дотримуйтесь вказаних часових параметрів між нанесенням повторного шару фінішної фарби, нехтування цим може призвести до відшарування або морщення; 3) Кольори з поганою викривною здатністю (помаранчевий, білий, жовтий, червоний) будуть спонукати до нанесення більш товстого шару (іноді навіть подвійної товщини), що спровокує підтіканню, утворенню напливів. В цих випадках потрібно застосовувати багат шаровий спосіб фарбування; 4) Світлі відтінки кольорів (білясті) можуть жовтіти під впливом</p>

атмосферних явищ та прямих сонячних променів;

4) 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;

5) Плівка фарби, після повного висихання здатна витримувати температурні коливання від -20°C до +150°C. При перевищенні цих значень, фарба піддається проблемам розтріскування, прогинання та зміни кольору;

6) Не підходить для використання у відповідності до Нормативного документу 2004/42/CE - Dlgs 161/06;

7) 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;

8) Щоб покращити на тяжіння та вирівнювання плівки, додайте добавку ADDITAL FLOW (Код C0535) від 1% до 2%;

9) Для фарбування широких поверхонь з відсутністю переходів і слідів сухого розпилення, додайте добавку ADDITAL WET (Код C0610) від 0,5% до 2%;

10) Для того, щоб підняти ступінь блиску, збільшити твердість плівки і прискорити висихання, необхідно додати каталізатор L0007 (підходить тільки для розпилення) в необхідні пропорції;

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.