АКРИЛОВЫЕ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Dewilux® «««««««««««««« ULTRAMAR »»»»»»»»»»»»»»

701-1410 / 701-1412

АКРИЛОВАЯ БЕЛАЯ КРАСКА «ULTRAMAR» (3/1)

МАТОВАЯ (701-1410), ШЕЛКОВИСТО-МАТОВАЯ (701-1412)

ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная краска на акриловой основе, высыхающая путем химической реакции.

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Хорошая химическая стойкость и стойкость к образованию царапин.
- Хорошая растекаемость и гладкость на ощупь.
- Очень высокая стойкость к пожелтению.
- Наносится на предварительно загрунтованные полиуретановым, полиэфирным или акриловым грунтом поверхности изделий из МДФ.
- Можно наносить с помощью краскопульта или автоматического окрасочного станка.

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Наименование показателя	Значение
701-1410/ 701-1412 (1-й компонент)	
Вязкость (DIN4 мм, 20 °C)	90-100 сек
Сухой остаток (по весу)	58-62 %
Плотность (20 °C)	1,22-1,26 г/мл
Степень блеска (60°)	15-20 GU (701-1410) 45-50 GU (701-1412)
Жизнеспособность смеси (при температуре 20 °C)	8-10 ч
719-0010 (2-й компонент)	
Вязкость (DIN4 мм, 20 °C)	10-12 сек
Сухой остаток (по весу)	29-31 %
Плотность (20 °C)	0,91-0,97 г/мл

КОЛЕРОВКА

Может колероваться Универсальными пигментными пастами «Dewilux» (Серия 690).

РЕЦЕПТУРА СМЕШИВАНИЯ КОМПОНЕНТОВ

Компонент	Код	По весу (%)	По объему (%)
1-й компонент (продукт)	701-1410 701-1412	100	100
2-й компонент (отвердитель)	719-0010	33	44
Разбавитель	974-0409	25-35	30-40

(!) По вопросам использования альтернативного отвердителя или растворителя просим обращаться в службу технической поддержки.

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ*

*(при температуре 20 °C, относительной влажности 60%, толщине мокрой пленки 100µ)

Метод	Время
От пыли	10-15 мин
На отлип	3-4 ч
Полное высыхание (до шлифования /штабелирования)	12-24 ч

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Наносится методом распыления с расходом 150-200 г/м² на слой.

Ввиду большого разнообразия видов и качества поверхностей, которые могут быть использованы, а также ввиду возможных изменений методов и условий применения и привычек использования потребителями, перед серийным производством потребитель должен провести тестирование материала и проверить качественные характеристики продукта во время и после нанесения. Перед использованием продукта необходимо обязательно ознакомиться с паспортом безопасности продукта (MSDS). За получением Паспорта безопасности (MSDS) обращайтесь в службу технической поддержки. Информация, содержащаяся в этой технической спецификации постоянно обновляется. Рекомендуется изучить действующую техническую спецификацию Информация и комментарии в этой спецификации были подготовлены в лабораториях компании «Dyo Boya Fabrikaları Sanayi ve Tic. A.Ş.» в соответствии с методами испытаний и применения, которые компания считает надежными. Поскольку используемое потребителем оборудование, среда применения и метод применения находятся вне нашего контроля и могут быть нам неизвестны, компания «Dyo Boya Fabrikaları Sanayi ve Tic. A.Ş.» не может гарантировать результат применения.

Yaşar

Dewilux®

«««««««««««««« ULTRAMAR »»»»»»»»»»»»»»

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Загрунтованная поверхность МДФ панели шлифуется последовательно шкурками зернистостью 180-220 и 360-400. Для получения более гладкой поверхности можно провести завершающую шлифовку шкуркой зернистостью 600. После очистки от шлифовальной пыли поверхность готова к финишной отделке.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Перед применением ознакомиться с Паспортом безопасности материала. Использование средств индивидуальной защиты является обязательным. При нанесении использовать перчатки, стойкие к органическим растворителям, полумаски или полнолицевые маски с фильтром из активированного угля и защитные очки. Рабочее помещение должно быть хорошо вентилируемым. В рабочем помещении не курить и не пользоваться источниками открытого огня. Электрооборудование должно быть во взрывобезопасном исполнении.
Хранить в местах, недоступных для детей.
Пустую тару утилизировать в соответствии с требованиями местного законодательства.
При обращении к врачу покажите упаковку, этикетку и паспорт безопасности вещества.

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ

Наносится всеми ручными и автоматическими распылительными установками.
Можно наносить пневматическими краскопультами с нижним/верхним бачком/красконагнетательным баком с системой распыления:
HVLP (сопло 1,4-1,6 мм, давление 2,5-3,0 бар)
Airless (сопло 11-13 #, давление 20-40 бар)
Air-assist (сопло 11-13 #, давление 20-40 бар)
В случае применения автоматических распылительных станков с системой рекуперации ЛКМ, то восстановленный ЛКМ необходимо использовать в течение того же дня путем добавления в количестве не более 5% к новому ЛКМ.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

На качественные характеристики лакокрасчного покрытия влияют температура окружающей среды, относительная влажность, соблюдение времени межслойной выдержки, разбавление продукта рекомендуемыми растворителями в рекомендуемом соотношении и обеспечение помещений сушки подходящей вентиляцией. Рекомендуется наносить материал при температуре 15 °C - 30 °C и относительной влажности воздуха 25% - 75%. В противном случае время высыхания и качественные характеристики покрытия могут отличаться от указанных в Технической спецификации.

ИНФОРМАЦИЯ О ФАСОВКЕ И ТРАНСПОРТИРОВКЕ

701-1410 / 701-1412 12 кг (UN1263)
719-0010 4 кг (UN1263)
Перевозка осуществляется транспортными средствами, предназначенными для перевозки опасных грузов в режиме «ADR».

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Хранить вдали от источников тепла и воспламенения в сухом, прохладном и хорошо проветриваемом помещении. Частично использованные банки хранить плотно закрытыми.
Срок хранения: в невскрытой упаковке,при температуре от 5 °C до 40 °C - 12 месяцев.

Ввиду большого разнообразия видов и качества поверхностей, которые могут быть использованы, а также ввиду возможных изменений методов и условий применения и привычек использования потребителями, перед серийным производством потребитель должен провести тестирование материала и проверить качественные характеристики продукта во время и после нанесения. Перед использованием продукта необходимо обязательно ознакомиться с паспортом безопасности продукта (MSDS). За получением Паспорта безопасности (MSDS) обращайтесь в службу технической поддержки. Информация, содержащаяся в этой технической спецификации постоянно обновляется. Рекомендуется изучить действующую техническую спецификацию Информация и комментарии в этой спецификации были подготовлены в лабораториях компании «Dyo Boya Fabrikaları Sanayi ve Tic. A.Ş.» в соответствии с методами испытаний и применения, которые компания считает надежными. Поскольку используемое потребителем оборудование, среда применения и метод применения находятся вне нашего контроля и могут быть нам неизвестны, компания «Dyo Boya Fabrikaları Sanayi ve Tic. A.Ş.» не может гарантировать результат применения.