



Техническая карта

F303DDX

25/11/2022

Версия 2

Наименование и код

F303DDX Устойчивый к царапинам 2k конвертер Теспо

Описание и характеристики

Устойчивый к царапинам акриловый самогрунт

F303DDX обладает следующими характеристиками:

- Высокая скорость сушки
- Отличная устойчивость к химическим и атмосферным воздействиям
- Высокая эластичность
- Отличные антикоррозионные показатели. Продукт содержит фосфат цинка
- Наносится на подготовленные металлические, гальванизированные, пластиковые и стеклянные поверхности.
- Покрытие характеризуется хорошей устойчивостью к царапинам и отличными эстетическими показателями

Проведенные испытания

Однослойный цикл: Толщина (DFT) сухого слоя 150μ.
Углеродистая сталью Шлифовка до степени чистоты SA 2½ (ISO 8501-1).

Описание	Метод	Единицы измерения	Значение-Диапазон
Адгезия	UNI EN ISO 2409	Шкала согласно методу	0
Климатическая камера	UNI EN ISO 6270	часов	350
Соленой туман	UNI EN ISO 9227	часов	350
QUV тест	ASTM G154-12	часов	300
Устойчивость к температуре	15 циклов с изменением температуры от -40°C до +120°C		Тест пройден

Двухслойный цикл: F330HS7035 + F303DDXxxxx. Толщина (DFT) сухого слоя 180μ. Углеродистая сталью Шлифовка до степени чистоты SA 2½ (ISO 8501-1).

Описание	Метод	Единицы измерения	Значение-Диапазон
Адгезия	UNI EN ISO 2409	Шкала согласно методу	0
Климатическая камера	UNI EN ISO 6270	часов	480
Соленой туман	UNI EN ISO 9227	часов	720

Тесты проводились с использованием отвердителя F901CT и как минимум спустя 15 дней после нанесения продукта.



Техническая карта

F303DDX

25/11/2022

Версия 2

Дополнительное описание продукта

Химико-физические характеристики

Описание	Метод	Единицы измерения	Значение-Диапазон
Сухой остаток (*)	I.O. 371	%	71±1
Сухой остаток по объему (*)	A+B	%	52±1
Вязкость (DIN8 при 20°C)	I.O. 301	секунд	20±5
Удельный вес	I.O. 309	г/см ³	1,350±0,020
Степень блеска (60°) (*)		глосс	25 - 35

* Типичные значения для конвертера белого цвета

Тип поверхности

Поверхность должно быть сухой и полностью очищена от пыли и ржавчины
Все следы солеотложения, масла и жира должны быть удалены соответствующими очистителями

Поверхность	Подготовка	Примечание
Железо\Сталь	Степень подготовки поверхности SA 2½ (ISO 8501-1).	
Гальванизированные металлические поверхности	Пескоструйная обработка до степени тщательности SaS.	При отсутствии возможности шлифовки поверхности, она должна быть обработана и очищена вручную. В этом случае, рекомендуется проводить испытания на адгезию.
Алюминий	Обработка поверхности не металлическим абразивом до степени тщательности SaS	При отсутствии возможности шлифовки поверхности, она должна быть обработана и очищена вручную. В этом случае, рекомендуется проводить испытания на адгезию.
Пластик	Шлифовка поверхности вручную с последующей тщательной очисткой; В этом случае, рекомендуется проводить испытания на адгезию.	
Предварительно окрашенные	Шлифовка и тщательная очистка	
Удаление старого покрытия	Для удаления старого покрытия рекомендуется использовать либо пескоструйную обработку (ISO 8501-1) либо механическую очистку до степени чистоты St2 (ISO 8503)	



Техническая карта

F303DDX

25/11/2022

Версия 2

Цемент Мытьё аппаратом высокого давления и/или обдув.

Способ нанесения

F303DDX: 70 весовых частей

FBU пасты: 30 весовых частей

F901CT: 20 весовых частей; Соотношение отвердителя по объему 3:1

F921CT: 20 весовых частей; Соотношение отвердителя по объему 3:1

Разбавление: согласно нижеприведенной таблице

Время жизнеспособности при +10 °C: 8 - 10 часов

Время жизнеспособности при +20 °C: 4 - 6 часов

Время жизнеспособности при +30 °C: 2 - 3 часа

Условия нанесения:

- Продукт следует наносить при температуре от +0°C до +35°C и при относительной влажности не выше 85 %.
- Температура поверхности должна быть как минимум на 3 °C выше, чем точка росы.
- Температура ниже +0 °C значительно замедляет сушку.

Сушка (Рекомендованная толщину сухой пленки – 80 микрон)

Степень	10 °C	20 °C	30 °C	Единицы измерения
От пыли	25-30	15-20	10-15	Минут
На отлип	90 - 120	60 - 90	20-40	Минут
До степени 3	20-24	12-16	8-12	Часов
Штабелирование	48	36	24	Часов
Полное отверждение	10	7	5	Дней

Сушка в печи

Степень	Время (мин)	Температура (°C)
Испарение разбавителя	10 - 30	15 - 25
Сушка	30 - 60	50 - 60

Время сушки зависит от толщины покрытия и относительной влажности.

Проветривание помещения ускоряет сушку.

Время штабелирования зависит от толщины покрытия, относительной влажности и размеров изделия



Техническая карта

F303DDX

25/11/2022

Версия 2

Способы нанесения

Способ нанесения	Разбавитель	Разведение, %	Давление	Форсунка	Факел (°)
Краскопульт	DPN425DN	5 - 10	1,5-2,0 атм	1,6 – 1,8 мм	45
Airless	DPN425DN	5 - 10	120 бар	0,13 мм/р	30
Airmix	DPN425DN	10 - 15	90 бар	0,13 мм/р	40
Электростатическое	DPN425DN	15 - 20	120 бар	0,13 мм/р	40

Степень сжатия в случае airless, airmix и электростатического нанесения составляет 30:1

Последующие слои

Время сушки перед нанесение последующих слоев:

- «мокрый по мокрому»
- При высыхании: после шлифовки

Рекомендуемые праймеры: продукт наносится напрямую на все вышеуказанные виды поверхностей

Толщина и расход

Толщина мокрого слоя, μ	Толщина сухого слоя, μ	Теоретический расход (м ² /л)	Теоретический расход (м ² /кг)	Теоретический расход на 1 м ² (л)	Теоретический расход на 1 м ² (кг)
Минимум 150	Минимум 70	6,60	5,20	0,150	0,195
Максимум 230	Максимум 120	4,40	3,40	0,240	0,300

Значения толщины и расхода носят только информативный характер. Фактические значения зависят от коэффициента переноса и способа нанесения. Приведенные значения не учитывают коэффициент потерь, который обычно составляет от 30 до 50 %.



Техническая карта

F303DDX

25/11/2022

Версия 2

Основные свойства

Продукт рассчитан для нанесения в один слой на различные поверхности после соответствующей подготовки. Благодаря акриловой природе самогрунт подходит для наружного применения в различных условиях, классифицированных по UNI EN ISO 12944, обеспечивая отличную долговечность, отсутствие пожелтения и устойчивость к мелению.

Продукт может использоваться в качестве финишного слоя при нанесении на акриловые или эпоксидные грунты/праймеры, значительно повышая долговечность покрытия и антикоррозионные характеристики.

При использовании в качестве финишного покрытия рекомендуются следующие грунты: f332, f336, f330, f302

Отходы должны быть утилизированы в соответствии с местным законодательством.

По окончании работ рекомендуется промыть оборудование соответствующим растворителем.

Рекомендации по хранению

Хранить в прохладном, хорошо вентилируемом помещении; при температуре не превышающей 25°-28° C.

Хранение: 12 месяцев
При хранении в оригинальных закрытых упаковках.

POLISTUC. - plant: Via Comunale del Rovere,4 85-SAN GIOVANNI AL NATISONE (UD) - Italy - Tel. +39 0432/747411 Fax +39 0432/747411 - Internet: www.polistuc.it.

POLISTUC is a brand of SIRCA S.p.A. - Offices and plant: Viale Roma, 85-35010 Sandono di Massanzago (PD) - Italy - Tel. 049/9322311 ra - 049/5797262 Fax - Internet: www.sirca.it.

Информация, приведённая в данной технической карте, основывается на нашем опыте и знаниях.

Фирма Sirca гарантирует заявленные физико-химические характеристики продукта при условии выполнения указанных условий.

Ответственность за конечный результат применения продукта полностью лежит на пользователе, который перед применением продукта должен проверить, отвечает ли продукт его требованиям в плане безопасности, средств применения, окрашиваемых материалов и окружающих условий.

Коммерческая и техническая структура фирмы Sirca всегда в Вашем распоряжении для дальнейших пояснений, касающихся правильного применения наших продуктов.