

F4sp100

Высокоглянцевый акриловый лак для металла

Основные свойства:

Химический тип:	Акриловое покрытие
Назначение:	Отделка изделий из железа, стали, алюминия, гальванизированного и оцинкованного металла, латуни, меди, серебра
Способ нанесения:	Распыление, в т.ч. Airmix, Airless, электростатическое

Физико-химические характеристики:

Сухой остаток, %:	47 ± 1			
Плотность, г/см³:	0,980 ± 0,010			
Вязкость (по DIN4 при 20°C), с:	30 ± 3			
Рецептура смешивания (по весу):	Основа	F4sp100	100	
	Отвердитель	F921ct	50	
		или F922ct	40	
Разбавитель	DPU800	15-20		
Жизнеспособность (при 20°C), ч:	5			
Вес мокрого слоя, г/м²:	80 - 100			
Количество слоёв:	1 - 2			
Сушка (при 20°C):		при 20°C	при 30°C	
		От пыли:	10-20 мин	5-10 мин
		На отлип:	30-40 мин	20-30 мин
		На слипание:	8-12 ч	4-8 ч
	Складирование:	16 ч	12 ч	
Срок и условия хранения:	12 месяцев в заводской таре. Хранить в прохладном, хорошо вентилируемом помещении.			

Описание:

F4sp100 – прозрачный высокоглянцевый акриловый лак для окраски изделий из железа, стали, алюминия, гальванизированного и оцинкованного металла, латуни, меди, серебра и других цветных металлов.

Перед нанесением окрашиваемая поверхность должна быть сухой и полностью очищена от пыли и ржавчины. Все следы солеотложения, масла и жира должны быть удалены соответствующими ПАВ. Для поверхностей из легких сплавов рекомендуется предварительная шлифовка с последующей тщательной очисткой.

Обладает высокими показателями скорости сушки, устойчивости к царапинам, эластичности, стойкости к пожелтению. Может использоваться как финишный лак поверх металлизированных покрытий или матовых эмалей пастельных цветов. Для достижения двойного слоя перекрывается способом «мокрый по мокрому» через 1 ч.

F4sp100

Высокоглянцевый акриловый лак для металла

Рекомендации по нанесению:

- Продукт должен наноситься при температуре от 0° до +35°С и относительной влажности воздуха не более 85%.
- Температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3°С выше точки росы.
- Температура ниже 0°С значительно снижает скорость сушки.
- При наличии специальных подложек (блестящих или гладких), где адгезия может быть недостаточной, рекомендуется провести предварительные испытания, добавив на этапе нанесения средство для усиления адгезии **CR 4110** в количестве 3% на часть А.

Результаты лабораторных тестов покрытия представлены в таблице:

Тест и стандарт	Результат	
Адгезия по UNI EN ISO 2409:2007	Отличный уровень адгезии (значение 0) (диапазон от 0 до 5, где 0-наилучшая и 5- наихудшая)	
Твёрдость по карандашу ASTM D 3363	НВ	
Устойчивость к перепадам температур	От –40°С до +120°С, 15 циклов (без дефектов)	
Химическая стойкость (положительные результаты тестов)	Уксусная кислота 5% Хлорид натрия 20% Гидроксид натрия 10% Сульфат натрия 10% Гипохлорит натрия 10%, Различные масла Гидравлическое масло Дизельное моторное масло Синтетическое моторное масло Льняное масло	Вазелин Бензин с октановым числом 99 Неэтилированный бензин Дизельное топливо Глицерин Solvesso 100 Этанол Соляной раствор 5% Дистиллированная вода.

Степень опасности для людей и окружающей среды:

Перед использованием рекомендуется ознакомиться с паспортом безопасности на продукт.

Информация, приведённая в данной технической спецификации, 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.