



## Техническая карта

F303FF9

10/03/2025

**Версия 2**

### Наименование и код

F303FF9 Белый 2K FF Techno

### Описание и характеристики

Акриловый белый 2K самогрунтующийся конвертер. Блеск 50 гл.

F303FF9 обладает следующими характеристиками:

- Высокая скорость сушки
- Отличная устойчивость к химическим и атмосферным воздействиям
- Высокая эластичность
- Отличные антикоррозионные показатели
- Не требует предварительной шлифовки при перекрытии
- Наносится на подготовленные металлические, гальванизированные, пластиковые и стеклянные поверхности.

### Проведенные испытания

Описание	Метод	Единицы измерения	Значение-Диапазон
Адгезия	UNI EN ISO 2409	Шкала согласно методу	0
Климатическая камера	UNI EN ISO 6270	часов	720
Соленой туман	UNI EN ISO 9227	часов	500
Устойчивость к температуре	15 циклов с изменением температуры от -40°C до +120°C		Тест пройден

Испытания, проведенные для двухслойного цикла: F336st0040 + F303FFXXXX

Описание	Метод	Единицы измерения	Значение-Диапазон
Адгезия	UNI EN ISO 2409	Шкала согласно методу	0
Климатическая камера	UNI EN ISO 6270	часов	720
Соленой туман	UNI EN ISO 9227	часов	1000

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



## Техническая карта

F303FF9

10/03/2025

Версия 2

### Дополнительное описание продукта

#### Химико-физические характеристики

Описание	Метод	Единицы измерения	Значение-Диапазон
Сухой остаток (*)	I.O. 371	%	73±1
Сухой остаток по объему (*)		%	51±1
Вязкость (DIN8 при 25°C)	I.O. 301	секунд	30±10
Удельный вес	I.O. 309	г/см3	1,380±0,020

\* Типичные значения

### Тип поверхности

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

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.	
Стекло	Тщательная очистка поверхности подходящими мощными средствами	
Удаление старого покрытия	Для удаления старого покрытия рекомендуется использовать либо пескоструйную обработку (ISO 8501-1) либо механическую очистку до степени чистоты PSt2.	



## Техническая карта

F303FF9

10/03/2025

### Версия 2

F303FF9: 100 весовых частей

F901CT: 20 весовых частей; для использования в уличных условиях;

Соотношение отвердителя по объему 3:1

F902CT: 20 весовых частей; для использования внутри помещений;

Соотношение отвердителя по объему 3:1

F920CT: 8 весовых частей; отвердитель extra;

Соотношение отвердителя по объему 10:1

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 – 60 микрон)

Степень	10 °C	20 °C	30 °C	Единицы измерения
От пыли	25-30	15-20	10-15	Минут
На отлип	60-80	40-60	20-40	Минут
До степени 3	20-24	12-16	8-12	Часов
Штабелирование	36	24	16	Часов
Полное отверждение	10	7	5	Дней

### Сушка в печи

Степень	Время (мин)	Температура (°C)
Испарение разбавителя	10-30	15-25
Сушка	30-60	40-60
Штабелирование	Спустя 10 минут	комнатная

Время сушки зависит от толщины покрытия и относительной влажности.

Проветривание помещения ускоряет сушку.

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

### Способы нанесения



## Техническая карта

F303FF9

10/03/2025

**Версия 2**

Способ нанесения	Разбавитель	Разведение, %	Давление	Форсунка	Факел (°)
Краскопульт	DPN425	15-20	1,5-2,0 атм	1,6 – 1,8 мм	45
Airless	DPN425	5-10	120 бар	0,13 мм/р	30
Airmix	DPN425	10-15	90 бар	0,13 мм/р	40
Электростатическое	DPN425	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:

- минимум: «мокрый по мокрому»
- максимум: не ограничено

Рекомендуемые финишные покрытия: F303FF9 или любые эмали на основе растворителей.

Рекомендуемые праймеры: F303FF9 или любые 2K праймеры на основе растворителей.

## Толщина и расход

Толщина мокрого слоя, μ	Толщина сухого слоя, μ	Теоретический расход (м <sup>2</sup> /л)	Теоретический расход (м <sup>2</sup> /кг)	Теоретический расход на 1 м <sup>2</sup> (л)	Теоретический расход на 1 м <sup>2</sup> (кг)
Минимум 120	Минимум 60	8,30	5,75	0,120	0,170
Максимум 180	Максимум 90	5,60	3,80	0,180	0,260

Значения толщины и расхода носят только информативный характер. Фактические значения зависят от способа нанесения.

## Основные свойства

F303FF9 рассчитан для нанесения на предварительно подготовленные железные, гальванизированные или алюминиевые поверхности.

В особых случаях материал может быть использован как праймер или как финишный слой.

При использовании в качестве финишного слоя рекомендуются следующие праймеры:

- Epotech 2K SF f336st0040
- Epotech 2K f330pcXXXX

При использовании в качестве праймера рекомендуются следующие финишные покрытия:

- Politech 2K f420spXXXX



## Техническая карта

F303FF9

10/03/2025

### Версия 2

Рекомендуемый трехслойный цикл при нанесении на отшлифованную металлическую поверхность:

- Праймер: Epotech 2K ZN f332sp0703
- Промежуточный праймер: Epotech 2K SF f336st0040
- Эмаль: Techno 2K FF F303FFXXXX

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](http://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](http://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.