

# F4OP003

## Матовый акриловый лак для металла

### Основные свойства:

Химический тип:	Акриловое покрытие
Степень блеска, глосс:	30
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, %:	53 ± 1			
Плотность, г/см <sup>3</sup> :	0,980 ± 0,010			
Вязкость (по DIN8 при 20°C), с:	15 ± 5			
Рецептура смешивания (по весу):	Основа	<b>F4OP003</b>	100	
	Отвердитель	<b>F901ct или F922ct</b>	20	
	Разбавитель	<b>DPU800</b>	15-20	
Жизнеспособность (при 20°C), ч:	6			
Вес мокрого слоя, г/м <sup>2</sup> :	80 - 100			
Количество слоёв:	1 - 2			
Сушка (при 20°C):		<i>при 10°C</i>	<i>при 20°C</i>	<i>при 30°C</i>
	От пыли:	20-30 мин	10-20 мин	5-10 мин
	На отлип:	40-60 мин	30-40 мин	20-30 мин
	На слипание:	12-16 ч	8-12 ч	4-8 ч
	Складирование:	16 ч	16 ч	12 ч
Срок и условия хранения:	12 месяцев в заводской таре. Хранить в прохладном, хорошо вентилируемом помещении.			

### Описание:

**F4OP003** – прозрачный матовый 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

F4OP003

способом «мокрый по мокрому» через 1 ч.

# F4OP003

## Матовый акриловый лак для металла

### Рекомендации по нанесению:

- Продукт должен наноситься при температуре от 0° до +35°C и относительной влажности воздуха не более 85%.
- Температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3°C выше точки росы.
- Температура ниже 0°C значительно снижает скорость сушки.
- Максимальный межслойный интервал не должен превышать 5 суток.

### Результаты лабораторных тестов покрытия представлены в таблице:

Тест и стандарт	Результат	
Адгезия по <b>UNI EN ISO 2409:2007</b>	Отличный уровень адгезии (значение 0) (диапазон от 0 до 5, где 0-наилучшая и 5- наихудшая)	
Твёрдость по карандашу <b>ASTM D 3363</b>	HВ	
Устойчивость к перепадам температур	От –40°C до +120°C, 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.



SIRCA S.p.A. – адрес предприятия: Viale Roma, 85 – 35010 SAN DONO DI  
MASSANZAGO (PD) – Italy Tel. 049/9322311 r.a. – Fax 049/5797262 – Internet:

## **Техническая спецификация**

**Версия 1 от 14/10/2022**

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