

Техническая спецификация

Версия 1 от 17/05/2019

F315sp

Алкидный конвертер для окраски металла

Основные свойства:

Химический тип:	Алкидное покрытие с фосфатами цинка
Степень блеска, глосс:	50 ± 10
Назначение:	Отделка изделий из железа, стали, чугуна, а также реставрация старых покрытий
Способ нанесения:	Распыление (в т.ч. электростатическое, Airrmix, Airless), кисть, валик

Физико-химические характеристики:

Сухой остаток, %:	65 ± 1			
Плотность, г/см ³ :	1,300 ± 0,010			
Вязкость (по DIN8 при 20°C), с:	30 ± 5			
Рецептура смешивания (по весу):	Основа	F315sp	80	
	Пигм. пасты	FBU	20	
	Разбавитель	DNC821 (пневмопистолет) DNC821 (Airmix, Airless) DPS864 или уайт-спирит (кисть, валик)	15-20 5-10 0-5	
Вес мокрого слоя, г/м ² :	90 - 130			
Количество слоёв:	1 - 2			
Сушка при весе мокрого слоя 90 мкм в зависимости от температуры:		10°C	20°C	30°C
	От пыли:	30-45 мин	20-30 мин	10-20 мин
	На отлип:	2-3 ч	1,5-2 ч	1-1,5 ч
	Шлифовка:	24-28 ч	20-24 ч	16-20 ч
	Складирование	48 ч	36 ч	24 ч
Полное отверждение	10 дней	7 дней	5 дней	
Срок и условия хранения:	12 месяцев в заводской таре. Хранить в прохладном, хорошо вентилируемом помещении.			

Техническая спецификация

Версия 1 от 17/05/2019

F315sp

Описание:

F315sp - нейтральный алкидный полуглянцевый конвертер для создания цветных эмалей. Смешивается с пигментными пастами серии **FBU** (в соотношении 80:20 по весу). Применяется для окраски железа, стали, чугуна, а также для реставрации старых покрытий. Быстро сохнет, прост в применении, обладает хорошей стойкостью к коррозии. Подходит для окраски сельскохозяйственной техники и металлоконструкций. Является хорошей альтернативой 2-х компонентным покрытиям, позволяя ускорить и упростить процесс окраски.

Используется как самогрунтующееся покрытие или в качестве праймера с последующим перекрытием его любой органоразбавимой эмалью (например, глянцевой алкидной эмалью **F410sp**). Также может наноситься на любой органоразбавимый праймер после предварительной шлифовки (например, на алкидный праймер **F311pc**).

Перед окраской поверхность следует очистить от воды и масла ацетоном, механически от пыли и ржавчины. Степень очистки представлена в таблице 1:

Таблица 1. Степень подготовки поверхности

Поверхность	Степень очистки
Железо / сталь	Сверхтщательная струйная очистка Sa 2½ согласно ISO 8501-1
Чугун	Сверхтщательная струйная очистка Sa 2½ согласно ISO 8501-1
Старое покрытие	Тщательное удаление старого покрытия струйной очисткой до степени SA 2½ или ручная механическая очистка до степени St 2 согласно стандарту ISO 8501-1

Наносить покрытие можно при температуре от +5°C до +30°C и относительной влажности воздуха не выше 80%. При температуре ниже +5°C покрытие будет сохнуть очень долго. Время высыхания также зависит от толщины слоя – чем он толще, тем больше времени для этого требуется. Обдув воздухом окрашенного изделия ускоряет процесс сушки.

Окрашиваемая поверхность должна иметь температуру не менее чем на 3°C выше точки росы.

Поскольку **F315sp** - быстросохнущий продукт для промышленного использования, его нанесение, как правило, осуществляется распылением: обычным, электростатическим, Airmix или Airless. Однако, его также можно наносить кистью (на края, углы или небольшие поверхности), а также валиком на небольшие ровные участки. В этом случае необходимо убедиться, что материал нанесён по возможности максимально равномерно и в достаточном количестве.

Способы и параметры нанесения представлены в таблице 2:

Техническая спецификация

Версия 1 от 17/05/2019

Таблица 2. Способы и параметры нанесения

Способ нанесения	Разбавитель	Разбавление, %	Давление	Сопло, мм	Угол распыла, °
Пневмопистолет	DNC821	15-20	1,5-2 атм	1,6-2	40
Airless	DNC821	5-10	130 бар	0,15	30
Airmix	DNC821	10-15	90 бар	0,15	40
Электростатика	DNC821	15-20	130 бар	0,15	40
Кисть или валик	DPS864 или уайт-спирит	0-5	-	-	-

Примечание. Для Airmix и Airless коэффициент усиления 1:40

Результаты лабораторных тестов на адгезию и химстойкость представлены в таблице 3:

Таблица 3. Результаты лабораторных тестов

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)	
Камера солевого тумана UNI EN ISO 9227	250 часов - без дефектов	
Химическая стойкость (положительные результаты тестов)	Уксусная кислота 5% Серная кислота 10% Хлорид натрия 20% Гидроксид натрия 10% Сульфат натрия 10% Гипохлорит натрия 10%, Дифференцированное масло Тормозная жидкость Масло для дизельных двигателей Синтетическое моторное масло Льняное масло	Вазелин Бензин с октановым числом 99 Неэтилированный бензин Дизельное топливо Глицерол Ацетон Ароматический растворитель Solvesso 100 Этанол Соляной раствор 5% Дистиллированная вода.

Примечание. Испытания проведены на покрытии с использованием отвердителя **F901ct** не ранее 15 дней после нанесения.

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.

F315sp