SMALTOSISTEM

Лист технических данных на материал NS 789.0
Дата: 10/04/2019

Новая формула с низким содержанием летучих органических веществ для случаев применения, предусмотренных в соответствии с Законом № 161, введенным в действие с 01.01.2010 г.

ПОЛУМАТОВОЕ СИНТЕТИЧЕСКОЕ ФИНИШНОЕ ПОКРЫТИЕ 2894/2575

ОДНОСЛОЙНОЕ ФИНИШНОЕ ПОКРЫТИЕ С ВЫСОКИМ СОДЕРЖАНИЕМ ТВЕРДЫХ ЧАСТИЦ

Цвета: все оттенки SMALTOSISTEM

Быстросохнущее специальное синтетическое финишное покрытие на основе смолы, отличающееся хорошей коррозионной стойкостью, с высоким содержанием твердых частиц, подходит для нанесения в один слой (непосредственно на железо), с высоким внешним сопротивлением. Возможно нанесение на неподготовленные поверхности, по ржавчине.
Области применения продукта включают сельскохозяйственную технику, экскаваторы, вилочные погрузчики, краны, металлоконструкции.

МАТЕРИАЛЫ ОСНОВАНИЯ

Наносить на:
Тщательно обезжиренное и обработанное пескоструйным аппаратом листовое железо.

ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА

РАЗБАВЛЕНИЕ: _ с помощью кисти 5 – 8% с синтетическим разбавителем 9037/

С помощью пистолета-распылителя: ***для случаев применения, НЕ предусмотренных Законом № 161, введенным в действие с 01.01.2010 г.***

С помощью стандартного распылительного оборудования: 20 – 25% с нашими нитроцеллюлозными разбавителями 9095/, или 9096/, или 9097/ или с синтетическим разбавителем 9037/

Путем нагревания: 12 – 14% с нашими нитроцеллюлозными разбавителями 9095/, или 9096/, или 9097/ или с синтетическим разбавителем 9037/

МЕТОД НАНЕСЕНИЯ

_ Распыление: с помощью чашечного, вакуумного и комбинированного пистолета-распылителя, системы воздушного распыления, баллона под давлением
_ Нанесение методом погружения

Рекомендуемая толщина пленки: толщина сухой пленки 70 – 80 микрон при нанесении на металл

СУШКА *(МЕТОД ALCEA - ME 81)*

Время сушки «от пыли»	10 минут
До отлипа	3 – 4 часа
По глубине	18 часов

ПОВТОРНОЕ ОКРАШИВАНИЕ

Серию 2894/ всегда можно перекрасить нанесением поверхностных слоев той же серии. Через 2 – 3 рекомендуется отшлифовать поверхность до перехода к следующим этапам и окрашивания.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ *

Удельная плотность	1,142 – 1,320	кг/л	*ALCEA - ME 14*
Вязкость по Форду 8/20°C	10 – 15”	с	*ALCEA - ME 16*
Сухой по весу	64,6 – 71,5%	кг/кг	*ALCEA - ME 15*
Сухой в объеме	42 – 47%	л/кг	*ALCEA - ME 15*
Сухой по объему	53,7 – 56,5%	л/л	*ALCEA - ME 15*
Блеск 60 градусов	90 – 100	//	*ALCEA - ME 60*
Теоретическая укрывистость толщина сухой пленки 30 микрон	14 – 15,7	кв.м/кг	*ALCEA - ME 82*

Продукт может быть отвержден с помощью **T530/0699** при **10%** для распыления.

ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ: при отверждении:
__ **6 – 8 часов** с **T530/0699**

СКЛАДИРОВАНИЕ

ВНИМАНИЕ: продукт должен храниться в оригинальной упаковке, вдали от источников тепла и в диапазоне температур от + 5°C до + 35°C.

= . = . = . =

** Поскольку значения относятся к продуктам, полученным с помощью системы смешивания цветов, значения, отмеченные звездочкой, носят ориентировочный характер и относятся только к формулам наших продуктов.*
Информация, содержащаяся здесь, является результатом многочисленных экспериментальных проверок и представляет собой отличный ориентир. Однако, поскольку методы применения и методики обработки сильно различаются, мы не можем гарантировать результаты во всех случаях.
Этот обновленный информационный лист заменяет собой все предыдущие редакции.