

**PM600/****Подробное описание****Техническое описание****ПОР ЕТАЛЛИЗ.****ПОРОШОК ЕТАЛЛИЗАЦИЯ**

Серия металлических порошков для эффекта liquid foil.

Общие данные

Область применения	✓ Внутренняя отделка
Основные особенности	Отличный/ая Блеск металлического эффекта

Инструкции по использованию

Способ применения	Порошки серии PM600 / можно диспергировать в двух разных системах: АКРИЛОВАЯ СИСТЕМА БЕЗ ПОСЛЕДУЮЩЕГО ПЕРЕКРЫТИЯ <table> <tr> <td>LAC626</td><td>17 %</td></tr> <tr> <td>C200</td><td>8 %</td></tr> <tr> <td>PM600</td><td>75 %</td></tr> </table> ПОЛИЭФИРНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ КОНЕЧНОЙ ОТДЕЛКИ ИЛИ С ПОСЛЕДУЮЩИМ ПЕРЕКРЫТИЕМ <table> <tr> <td>POL10S</td><td>25 % (POL1210S , POL10SE , POL12)</td></tr> <tr> <td>PM600</td><td>75 %</td></tr> <tr> <td colspan="2">+ 0.5 % A110</td></tr> <tr> <td colspan="2">+ 0.5 % U100</td></tr> </table> Нанесите материал путем распыления с помощью воздушной системы или системы airmix с помощью форсунок с размером не менее 2,0, в минимальном количестве 750 г / м². Сушка при комнатной температуре минимум 48 часов, максимум 4 дня. После высыхания изделия необходимо отшлифовать следующим способом: -ЗЕРНИСТОСТЬ 400 чтобы раскрыть металл и создать гладкую поверхность. -ЗЕРНИСТОСТЬ 600 -ЗЕРНИСТОСТЬ 1000 MIRKA СЕРИИ ABRALON -ЗЕРНИСТОСТЬ 2000 MIRKA СЕРИИ ABRALON -ЗЕРНИСТОСТЬ 3000 MIRKA СЕРИИ ABRALON -ЗЕРНИСТОСТЬ 4000 MIRKA СЕРИИ ABRALON На этом этапе у вас будет сатинированная металлическая поверхность, для увеличения зеркального эффекта можно провести сухую полировку ватной щеткой (также можно использовать специальные абразивные пасты для полировки металлов). Используйте специально выделенную для этих целей щетку, так как металл делает ее непригодной для традиционной полировки. СЕРИЯ ВКЛЮЧАЕТ В СЕБЯ СЛЕДУЮЩИЕ ЦВЕТА:	LAC626	17 %	C200	8 %	PM600	75 %	POL10S	25 % (POL1210S , POL10SE , POL12)	PM600	75 %	+ 0.5 % A110		+ 0.5 % U100	
LAC626	17 %														
C200	8 %														
PM600	75 %														
POL10S	25 % (POL1210S , POL10SE , POL12)														
PM600	75 %														
+ 0.5 % A110															
+ 0.5 % U100															



PM600 = олово
PM620 = латунь
PM621 = светлое золото
PM622 = чистое золото
PM630 = бронза
PM640 = железо
PM650 = медь

Подложка

Подложка	✓ Полиэфирные грунты
Подготовка подложки	✓ Шлифовка грунта шлиф. шкурками P280, а затем P320. Тщательно удалить пыль сжатым воздухом.
Информация о подложке	Вся общая информация относится к материалам ICA Group

Способ применения

Количество слоёв	Один
Последующий слой Примечания	Перекрывать только в случае использования полиэфирных основ для дисперсии порошков, так как акриловая система потеряет большую часть металлического эффекта после нанесения последующего слоя. Перед окраской отполированную поверхность очистить бумагой или салфеткой из микрофибры, при использовании полировочной пасты проверить адгезию финишной краски с металлом. Нанесите на полиэфирную систему: Глянцевая отделка -LAC366 кат.15% C200 разбавленный 50% D1010 сушка 4-6 часов при комнатной температуре -LAC367 кат.35% C200 разбавленный 20% D1010 (один или несколько слоёв) Матовая отделка -Серия OAC363 (один или несколько слоёв) Внешнее покрытие гарантирует защиту изделия во время эксплуатации, оно не предотвращает естественное окисление металла, которое имеет тенденцию к модификации.

Спецификация поставляемого продукта

Анализ	Значение	Единица измерения	Способ
Плотность	3.0 ± 1.0	г/мл	Плотность (г/мл) - MP01



Примечания

Гарантийный срок хранения (дней)	365.0
Условия хранения 	При соблюдении условий транспортирования и хранения Хранить при температуре от 5 до 35°C
Примечания	Изделие, не защищенное прозрачным лаком, быстро окисляется, особенно при обращении с ним. Перекрытие прозрачными красками, указанными в техническом паспорте, гарантирует большую стойкость к окислению, продукт, даже если он покрывается, как указано, в любом случае будет иметь тенденцию к окислению, изменяя свой цвет с течением времени.

Официальное уведомление

Методы работы, условия нанесения, производственный цикл, использование оборудования, условия окружающей среды, характеристики используемых подложек, предполагаемое назначение изделий находятся вне нашего контроля и наших обязательств. Поэтому важно, чтобы Вы тестировали и проверили наши продукты и предоставленную нами информацию, чтобы убедиться, что они удовлетворяют Ваши требования и являются пригодными для достижения желаемых результатов. Этот конкретный анализ является исключительно Вашей ответственностью и должен включать оценку пригодности с технической и процессуальной, экологической, санитарно-гигиенической точек зрения. Любая письменная или устная информация, предоставляемая нашим техническим и / или коммерческим персоналом, предназначена исключительно для иллюстрации продукта и оказания помощи клиенту и не является инструкциями или консультациями, которые категорически исключены. Вышеупомянутая письменная или устная информация может быть изменена без предварительного уведомления и не подразумевает принятия какой-либо ответственности Нашей Компанией перед Вами и третьими лицами. Продукт поставляется в полном соответствии с содержанием этого документа; поэтому мы гарантируем соответствие химико-физических характеристик продукта с учетом допусков и данных, содержащихся в наших технических паспортах.

Технические листы могут быть изменены или отредактированы, поэтому Вы несете ответственность за получение последней версии документа, получив доступ к нашему «Корпоративному portalу» www.icagroup.info.

Любое заявление, рекомендация или совет, не содержащиеся в этом документе, не авторизованы, не являются обязательными для нашей Компании и не влекут никакой ответственности с нашей стороны.