

**AO800G10****Подробное описание****Техническое описание****ВОДН.ДВУХК.ПРОЗР.ЛАК**

ВОДНЫЙ ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ПРОЗРАЧНЫЙ ЛАК SUPERCARE 10 GLOSS

Двухкомпонентный нежелтеющий прозрачный водный матовый лак 10 gloss supercare для нанесения распылением.

Общие данные

Область применения	✓ Внутренняя отделка	
Основные особенности	Отличный/ая Хороший/ая	Химическая стойкость Стойкость к смещению матирующего агента
Линия материалов	Supercare	

Нормативы

Эмиссии 	Очень низкая эмиссия
--------------------	----------------------

Физико-химические характеристики

Сухой остаток %	33.0 ± 2
Степень блеска	10 gloss ± 2.0
Степень блеска Примечания	Указанное значение относится к материалу, нанесенному на полиэфирный грунт в рекомендуемых количествах, и высушенному в стандартных условиях окружающей среды (23°C и 50% относительной влажности воздуха). Значение блеска может незначительно меняться по мере изменения количества нанесенного материала, сушки и типа подложки.

Инструкции по использованию

Пигментируемость	Продукт пигментируется, обратитесь к руководству "Пигментированные материалы" или обратитесь за технической поддержкой.
-------------------------	---

Подложка

Подложка	✓ Меламиновая бумага ✓ Водные грунты ✓ Грунты на растворителях ✓ Полиэфирные грунты ✓ Подложки из ПВХ
Подготовка подложки 	✓ Шлифовка грунта шлиф. шкурками P280, а затем P320. Тщательно удалить пыль сжатым воздухом.
Примечание подготовка подложки	Для алюминия и пластика необходима надлежащая подготовка к окраске (например предварительная шлифовка, очистка)
Информация о подложке	Вся общая информация относится к материалам ICA Group

Способ применения

Отвердитель	Отвердитель	% по массе	% по объему	Жизнеспособность (ч)	Способ введения
	CA502	15.0	15.0	2	Механическое перемешивание
	CA514	15.0	15.0	3	Механическое перемешивание
Отвердитель примечания	Указанные отвердители являются взаимозаменяемыми. При температуре выше 30°C значительно сокращается жизнеспособность смеси.				
Примечания к подготовке материала	Материал готов к применению. При необходимости разбавить деминерализованной водой до 10%.				
Применение	Применение		Применение Примечания		
	Безвоздушное распыление		Сопла от 0.007 до 0.011 дюймов. Давление на материал 80-130 бар.		
	Распыление краскопультом с чашей		Рекомендуемые диаметры сопел от 1.6 до 2.0 мм.		
	Система распыления AIRMIX		Сопла от 0.007 до 0.011 дюймов. Давление на материал 50-100 бар. Давление подачи воздуха 0.8-2.5 бар.		
Расход на один слой (г/м2)	Расход на один слой (г/м2)		Максимальный расход (г/м2)		
	80-120		150.0		
Количество слоёв	До двух				
Сушка между слоями (23°C 50% отн. влажности) (ч)	1-4				

Сушка

Высыхание на отлип (23°C 50% отн. влажности) (ч) 	1.5
Штабелирование	Штабелировать через 16 - 24 часов
Примечания	
Полное высыхание	3 - 5 дней
Информация о сушке и сшивке	Вышеприведенные данные являются ориентировочными. Время высыхания зависит от подложки, количества нанесения, температуры и относительной влажности воздуха.

Спецификация поставляемого продукта

Анализ	Значение		Единица измерения	Способ
Вязкость Вискозиметр	Ford Cup 5	60.0 ± 5.0	Секунды	Вязкость C.F. 5 20°C (с) - MP04
pH		8.0 ± 0.5		pH (ед.pH) - MP13
Плотность		1.03 ± 0.05	г/мл	Плотность (г/мл) - MP01
Степень перетира		25.0	Микрон μ	Степень перетира (μm) - MP12

Примечания

Гарантийный срок хранения (дней)	365.0
Условия хранения 	При соблюдении условий транспортирования и хранения Хранить при температуре от 5 до 35°C
Примечания	Тщательно перемешать перед использованием. Допустимо наличие незначительного осадка, особенно спустя несколько месяцев после производства материала, это не является признаком порчи продукта и достаточно тщательно перемешать материал перед его использованием. Применять при температуре выше 15 ° C и относительной влажности воздуха не более 65%. Все лакокрасочные материалы чувствительны к некоторым особо агрессивным средствам, используемым для очистки поверхностей (аммиачные моющие средства, растворители, гипохлорит натрия, этиловый спирт высокой концентрации, концентрированные кислоты, абразивные моющие средства и т.д.), которые могут повлиять на целостность покрытия. Чтобы избежать каких-либо дефектов, очистка окрашенных поверхностей всегда



должна проводиться водными чистящими средствами с нейтральным pH. Для алюминия и пластика необходима надлежащая подготовка к окраске (например предварительная шлифовка, очистка). В связи с большим разнообразием существующих типов подложек рекомендуем провести предварительные испытания для проверки наличия адгезии к подложке. В случае окраски алюминия для улучшения адгезии краски к подложке рекомендуется добавить к первому компоненту специальную добавку для улучшения адгезии перед отвердителем.

Примечания вязкость

Указанная в техническом листе вязкость продукта – эта вязкость, измеренная отделом контроля по качеству в момент выхода продукта из производственной линии. Любое отклонение от данных, указанных в техническом листе, может быть вызвано такими обстоятельствами, как продолжительность и условия хранения.

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.