

Техническая карта

NOVOCOAT 4590 UHS

Акриловая эмаль UHS – блеск

Двухкомпонентная акриловая поверхностная эмаль
отверждаемая алифатическим изоцианитом

СВЯЗАННЫЕ ПРОДУКТЫ

Пигменты и наполнители пигментные пасты

Отвердители HARD 45 для акриловых изделий
UHS, стандартный

Универсальный разбавитель
стандартный, быстрый, медленный






ПРИМЕНЕНИЕ



- Транспортные средства
- Машины и оборудование
- Внешние поверхности резервуаров
- Стальные конструкции

СВОЙСТВА

- Соответствует стандартам VOC
- Высокое содержание твердых частиц
 - Высокий выход
- Прекрасная укрывистость и растекаемость
 - Очень хорошая химическая стойкость
- Отличная устойчивость к погодным условиям
 - Очень хорошая механическая прочность
- Для профессионального применения *

* Продукт предназначен для широкого применения при малярных и отделочных работах по металлу, дереву, бетону и пластмассе

ОСНОВАНИЯ			
Грунты: акриловые, полиуретановые, эпоксидные.	Подготовить согласно с информацией, поданной в спецификации грунтов		
Старые лаковые покрытия	Матировать, обезжирить		
Полиэфирные ламинаты	Матировать, обезжирить		
ПРОПОРЦИИ СМЕШИВАНИЯ			
	NOVOCOAT 4590 UHS HARD 45 THIN 50	По объему	По весу
		5	100
		1	20
		0 - 5%	0 - 7
Разбавитель добавляем в перерасчете на количество эмали.			
НАНЕСЕНИЕ			
	DIN 4/20°C	17 ± 21 с	
СОДЕРЖАНИЕ ЛЕТУЧИХ ОРГАНИЧЕСКИХ ВЕЩЕСТВ			
лимит* VOC II/B/d		420 г/л	
VOC фактическое		419 г/л	
* Для смеси готовой к нанесению согласно Директиве ЕС 2004/42/CE			
УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ			
Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Температура краски, окрашиваемой поверхности, как и окружающего пространства должна быть в границах от +15°C до +25 °C, а относительная влажность не должна превышать 80%. Температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум 3°C выше точки росы.			
НАНЕСЕНИЕ			
 <p>ВНИМАНИЕ: учитывать указания производителя оборудования</p>	Пневматическое распыление	Сопло	Давление
		1.3 ÷ 1.5 мм	2 ÷ 4 бара
		15 ÷ 20 см	
	Количество слоев	1 - 2	
	Толщина отдельного сухого слоя.	20 ÷ 30 мкм	
	Расход готовой к применению смеси для толщины сухого покрытия в указанном диапазоне	10 - 12 м ² /л при 50 мкм	
	Долговечность смеси при 20° С	5 ч.	

	Испарение между слоями	10 ÷ 15 мин		
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ				
Продукт	Содержание твердых частиц по весу	Содержание твердых частиц по объему	Плотность	Степень растира
NOVOCOAT 4590 UHS	≈ 58 ÷ 65 %	≈ 56 ÷ 62 %	≈ 1.00 ÷ 1.06 г/см ³	< 7.5 мкм
HARD 45	69 %	68 %	1.04 г/см ³	—
NOVOCOAT 4590 UHS + HARD 45 : 5+1	≈ 60 ÷ 66 %	≈ 58 ÷ 63 %	≈ 1.00 ÷ 1.06 г/см ³	< 7.5 мкм
ВРЕМЯ ОТВЕРЖДЕНИЯ				
	20°C	60°C		
Пылесухость	20 мин.	5 мин.		
Высыхание на отлип	3 часа	15 мин.		
Рабочая твердость	14 часов	45 мин.		
Полная твердость	7 дней	60 мин.+ 1день/20°C		
ВНИМАНИЕ: Время отверждения касается температур отдельных элементов.				
СУШКА ИНФРАКРАСНОЙ ЛАМПОЙ				
	Расстояние	Следуйте указаниям изготовителя оборудования		
	Время в зависимости от типа и мощности лампы	10 ÷ 25 мин		
ВНИМАНИЕ: Нагревание лампой начинайте не ранее, чем через 10 мин. от нанесения последнего слоя.				
ЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ				
Разбавитель универсальный THIN 50 или растворитель для нитроцеллюлозных продуктов.				
УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ				
Хранить в сухих помещениях вдали от источников огня и тепла при температуре от 5 -35 °С. Избегайте попадания прямых солнечных лучей.				
СРОКИ ПРИГОДНОСТИ *				
NOVOCOAT 4590 UHS	24 месяца/20°C			
Пигментные пасты	24 месяца/20°C			
HARD 45	18 месяцев /20°C			
THIN 50	24 месяца/20°C			

* фабрично закрытая упаковка

БЕЗОПАСНОСТЬ

См. Карта характеристики

ИНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Эффективность наших систем является результатом лабораторных исследований и многолетнего опыта. Данные, содержащиеся в этом документе, соответствуют актуальным знаниям о наших продуктах и возможностях их использования. Мы гарантируем высокое качество при условии выполнения наших инструкций и что работа будет выполнена согласно с правилами хорошего ремесла. Необходимым является проведение пробного использования продукта, в связи с потенциально разным поведением изделия с разными материалами. Мы не несем ответственности за дефекты, если на конечный результат имели влияние факторы, находящиеся вне зоны нашего контроля