



**PALINAL**

High Technology Paint

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

607.07XX/2023

## 607.07XX\*

### 2К АКРИЛ-ПОЛИУРЕТАНОВАЯ ГРУНТ-ЭМАЛЬ

#### ОПИСАНИЕ

607.07xx - двухкомпонентная акрил-полиуретановая грунт-эмаль, отверждаемая алифатическим изоцианатом, предназначенная для нанесения напрямую на различные металлические и не металлические подложки, обеспечивая быстрый и эффективный процесс окраски. Благодаря своим антикоррозионным свойствам подходит для получения декоративно-защитных покрытий коммунальной, строительной и сельскохозяйственной техники, надстроек грузового автотранспорта, прицепов, полуприцепов, иного специального технологического оборудования используемого в ресурсодобывающих отраслях, а также в строительстве архитектурных и инфраструктурных объектов.

Основные преимущества:

- Высокие адгезионные и противокоррозионные характеристики
- Высокая тиксотропность
- Быстрый цикл отверждения
- Однослойное нанесение, а также возможность использования в качестве финишного покрытия в системах с эпоксидными и полиуретановыми грунтами для изделий, эксплуатирующихся в агрессивных атмосферных условиях
- Доступность получения любых цветовых и текстурных решений по общепринятым мировым карточкам

#### ПРОДУКТЫ

##### Основа:

607.0710	полиуретановая грунт-эмаль блеск 10%
607.0770	полиуретановая грунт-эмаль блеск 70%
607.0790	полиуретановая грунт-эмаль блеск 90%

##### Отвердитель:

993.0003	UHS отвердитель стандартный
993E1958	UHS отвердитель медленный

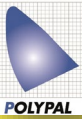
##### Разбавитель:

085.0020	разбавитель стандартный
085.0030	разбавитель медленный
085.0015	разбавитель быстрый

##### Добавки:

958.1000	ускоритель сушки
982-----	электростатическая добавка

ED. 07/2023



## ВЫБОР И ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:



<b>Стали ГК/ХК толщиной более 3 мм</b>	Выполните абразивоструйную чистку в соответствии со стандартом ISO 8501-1 Sa 2 1/2, Rz 40 мкм
<b>Сталь толщиной менее 3 мм</b>	Ручная механическая очистка соответствии со стандартом ISO 8501-1 St 2
<b>Оцинкованная/Фосфатированная сталь</b>	Обработка SCOTCHBRITE®
<b>Легкие сплавы и алюминий</b>	P240-320
<b>Предшествующие ЛКП</b>	P320-400
<b>Армированный пластик</b>	P240
<i>Рекомендуется тщательно обезжирить поверхность перед нанесением ЛКМ рекомендованным очистителем</i>	



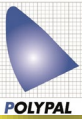
## ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА

Тщательно перемешайте основу перед внесением отвердителя



	<b>Стандартное</b>	<b>Безвоздушное/ Комбинированное</b>
<b>По весу:</b> Основа Отвердитель 993.0003 Разбавитель**	1000 150 150	1000 150 50
<b>По объему:</b> Основа Отвердитель 993.0003 Разбавитель**	5 1 0,5 - 1 (10-20%)	5 1 0,25-0,5 (5-10%)
<b>По весу:</b> Основа Отвердитель 993E1958 Разбавитель**	1000 170 150	1000 170 50
<b>По объему:</b> Основа Отвердитель 993E1958 Разбавитель**	4,5 1 0,45 - 0,9 (10-20%)	4,5 1 0,2-0,45 (5-10%)
<b>Вязкость при 20°C</b>	25-35 сек. DIN4	40-60 сек. DIN4
<b>Время жизни при 20°C</b>	4 ч. (с 993.0003) 6 ч (с 993E1958)	4 ч. (с 993.0003) 6 ч (с 993E1958)








Температура	5°C	15°C	20°C	>25°C
Тип схемы	Быстрая	Стандартная	Стандартная	Медленная
Отвердитель	993.0003			993E1958
Разбавитель	085.0015	085.0020	085.0020	085.0030
Ускоритель	3-5%	2-3%	-	-


## НАНЕСЕНИЕ

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и чистой, температура окрашиваемой поверхности должна быть не менее чем на 3°C выше точки росы. Относительная влажность воздуха не выше 85%

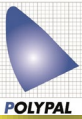
	Стандартное	Безвоздушное/ Комбинированное
 <b>Краскопульт:</b>	Сопло: 1.5-1.8 мм	Сопло: x11-x17 (0.28-0.43 мм)
<b>Давление воздуха:</b>	HVLP: 2 Bar Standard: 2-3 Bar	2-3 Bar
 <b>Давление на материал:</b>	-	90-120 Bar
<b>Число слоев:</b>	2	1 легкий + 1 полный
<b>Выдержка между слоями:</b>	15 мин	5-10 мин
 <b>Выдержка перед сушкой*:</b>	10-15 мин	15 мин
<b>Рекомендуемая ТСП за один слой:</b>	60-80	80-100
<b>Рекомендуемая суммарный диапазон ТСП:</b>	80-160	80-160

\* время выдержки зависит от толщины мокрого слоя (ТМС), может быть исключено при окраске металлоемких изделий

## ВРЕМЯ СУШКИ

Время сушки*	5°C	10°C	20°C	60°C
 <b>От пыли</b>	90-120 мин.	40-60 мин.	20-30 мин	-
<b>На отлип</b>	6-8 ч.	4-6 ч.	2-3 ч	-
<b>Монтажная прочность</b>	16-24 ч.	12-16 ч.	6-10 ч	20-30 мин
<b>Полное высыхание</b>	36-48 ч	24-36 ч	16 ч	45-60 мин
<b>Время перекрытия без шлифования</b>	До 5 месяцев	До 5 месяцев	До 5 месяцев	До 5 месяцев

ED. 07/2023



\* для ТМС до 175 мкм, при увеличении толщины пленки и/или при температуре ниже указанной время сушки может увеличиваться

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Готовая к нанесению смесь без учета разбавителя:	Показатели
Содержание ЛОС:	403-430 г/л
Сухой остаток (по весу):	68-74 %
Сухой остаток (по объему):	58-62 %
Содержание растворителя (по весу):	26-32 %
Плотность:	1.18 – 1.42 кг/л
Теоретический расход:	5.8-6.2 м <sup>2</sup> /л @ 100 мкм
Блеск под углом 60°:	10, 70, 90 % +/- 5%

## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Для получения полной информации о мерах предосторожности и технике безопасности см. паспорта безопасности(MSDS) и маркировку на таре

## ПРОДУКТ ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Данные, представленные в техническом паспорте, являются результатом нашего многолетнего опыта. Тем не менее, они должны рассматриваться как информация без какой-либо обязательной ценности, в том числе в отношении любых прав собственности третьих сторон, и эта информация не освобождает клиента от проведения собственных проверок продуктов, поставляемых нами, для оценки их пригодности или их соответствия процедурам и циклам, при которых клиент планирует использование продукты. Применение и использование наших продуктов (тип поверхности нанесения, условия сушки продукта и т. д.) происходит за пределами наших возможностей контроля и, следовательно, попадает под исключительную ответственность клиента. Мы оставляем за собой право без предварительного уведомления изменять и периодически обновлять информацию, содержащуюся в техническом паспорте: последняя версия технического паспорта заменяет любую предыдущую версию. Пользователь несет ответственность за проверку обновления технического паспорта перед использованием продукта. Информация о здоровье и безопасности указана в паспорте безопасности.