

Техническая карта  
**АК ТОРСОАТ 130**  
Алкидная эмаль 1к

**СОПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ**

**THIN 50**



Универсальный растворитель,  
медленный, стандартный, быстрый

**ПРИМЕНЕНИЕ**

- Алкидная эмаль 1к предназначена для покраски стальных, чугунных и деревянных поверхностей. Может использоваться как внутри, так и снаружи объектов.

**СВОЙСТВА**




- Отличные защитные и декоративные свойства
- Устойчивость к механическим и атмосферным воздействиям
  - Стойкие и яркие цвета

<b>ОСНОВАНИЯ</b>				
Быстросохнущие алкидные грунты 1К	Ранее не окрашенные основания должны быть загрунтованы грунтом. Слой грунта следует отшлифовать мелкозернистой наждачной бумагой P220 ÷ P360, удалить образовавшуюся пыль и обезжирить.			
Эпоксидный грунт 1К	Ранее не окрашенные основания должны быть загрунтованы грунтом. Слой грунта следует отшлифовать мелкозернистой наждачной бумагой P220 ÷ P360, удалить образовавшуюся пыль и обезжирить.			
Сталь, чугун	Ранее не окрашенные основания должны быть загрунтованы антикоррозийным алкидным или эпоксидным грунтом 1К. Стальное или чугунное основание должно быть сухим, очищенным от остатков масла, смазки, пыли, плохо связанного с основанием старого лакокрасочного покрытия, прокатной окалины, ржавчины и посторонних примесей; поверхность металлического основания должна блестеть металлическим блеском.			
Старые лаковые покрытия	Матировать, обезжирить. На ранее окрашенных основаниях необходимо выполнить пробную покраску на небольшой поверхности. Если после высыхания краски возникнет нежелательный эффект, необходимо полностью удалить старые покрытия и заново подготовить основание в соответствии с указанными выше инструкциями.			
Примечание: Сухое шлифование приводит к образованию пыли. Мы рекомендуем использовать соответствующие средства защиты органов дыхания.				
<b>ПРОПОРЦИИ СМЕШИВАНИЯ</b>				
	Метод покраски	Изделие	По объему	По весу
	Валик, кисть	AK TOPCOAT 130	-	-
	Пневматическое распыление	AK TOPCOAT 130 Универсальный растворитель THIN 50	100 6%	100 5
	Гидродинамическое распыление	AK TOPCOAT 130	-	-
<b>ВЯЗКОСТЬ</b>				
	DIN 4/20°C Пневматическое распыление	35 ÷ 45 с		
<b>ЦВЕТ</b>				
Все цвета доступны в системе колеровки Novol Industrial.				
<b>СОДЕРЖАНИЕ ОРГАНИЧЕСКИХ ЛЕТУЧИХ СОЕДИНЕНИЙ</b>				
ЛОС II/A/i предельное*		500 г/л		
ЛОС фактическое		475 г/л		
* Для смеси, готовой к нанесению кистью и валиком в соответствии с Директивой ЕС 2004/42/CE				
<b>УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ</b>				
<ul style="list-style-type: none"> <li>- окрашенная поверхность должна быть сухой,</li> <li>- температура изделия мин. 10°C,</li> <li>- температура краски, окрашиваемой поверхности и окружающей среды должна находиться в диапазоне от +5°C до +30°C,</li> <li>- относительная влажность не должна превышать 80%,</li> <li>- не красить во влажных условиях (например, во время или при вероятности дождя, тумана,</li> </ul>				

снега), в жаркие дни и при сильном ветре.

От условий покраски зависит время высыхания слоя продукта и свойства полученного покрытия. Температура основания должна быть не менее 3°C выше температуры точки росы окружающей среды.

**НАНЕСЕНИЕ**



 ПРИМЕЧАНИЕ: следует учитывать указания производителя оборудования	Пневматическое распыление	Форсунка 1.3 ÷ 1.5 мм	Давление 2 ÷ 4 бар	Расстояние 15 ÷ 20 см
	Гидродинамическое распыление с воздушной защитой.	0.23 ÷ 0.28 мм (0.009" ÷ 0.011")	100 ÷ 120 бар Воздушная защита 2 бара	10 ÷ 15 см
	Кисть	Рекомендуется использование кисти из натуральной щетины или смеси натуральной с синтетической		
	Валик	Рекомендуются велюровые и мохеровые валики.		

Выбор параметров для метода нанесения распылением зависит от индивидуальных потребностей и характеристик устройства и ему должны предшествовать технические тесты.

**Примечание!**

Убедитесь, что края и углы хорошо покрашены.

В зависимости от типа валика во время покраски на полученном покрытии могут образовываться пузырьки воздуха, которые во время высыхания лопают и образуют кратеры.

	Рекомендуемое количество слоев	1 - 2 В случае сложной формы можно наносить большее количество слоев, чтобы получить покрытие однородной толщины.
	Общая толщина мокрого слоя.	70 - 110 мкм
	Общая толщина сухого слоя.	35 - 55 мкм
	Расход готовой для использования смеси для толщины сухого покрытия в заданном диапазоне	12,5 м <sup>2</sup> /л для 40 мкм
	Время между слоями	Второй слой эмали следует наносить через 1-5 часов после нанесения предыдущего слоя.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Содержание твердых частиц по весу	46 ÷ 50 %
Содержание твердых частей по объему	48 ÷ 52 %
Плотность	В зависимости от цвета 1,00 - 1,10 г/см <sup>3</sup>
Блеск	Блеск
Адгезия, PN-EN ISO 2409	0 ÷ 2
Эластичность, PN-EN ISO 1519	мин. 3
Ударопрочность, PN-EN ISO 6272-1	макс. 25

Водостойкость, PN-EN ISO 2812-2	при периодическом воздействии, не выдерживает непрерывного погружения	
Термостойкость	до 1 часа при 60°C	
<b>СТЕПЕНИ ВЫСЫХАНИЯ</b>		
	PN-C 81519	Время
Пылесухость	Степень 1	20 минут
Сухость на отлип	Степень 3	40 минут
Общая твердость	Степень 6	24 часа
ПРИМЕЧАНИЕ: Время высыхания может меняться в зависимости от температуры и влажности.		
<b>ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ</b>		
Универсальный растворитель THIN 50 или нитроцеллюлозный растворитель		
<b>УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ</b>		
Хранить в прохладных и сухих помещениях вдали от источников огня и тепла при температуре от 5 до 25°C. Избегать воздействия солнечных лучей.		
<b>СРОКИ ГОДНОСТИ</b>		
АК TOPCOAT 130	12 месяцев / 20°C	
Универсальный растворитель THIN 50	24 месяца / 20°C	
<b>БЕЗОПАСНОСТЬ</b>		
См. Паспорт безопасности		
<b>ПРОЧАЯ ИНФОРМАЦИЯ</b>		
Регистрационный номер: 000024104.		
Эффективность наших систем является результатом лабораторных исследований и многолетнего опыта. Данные, содержащиеся в данном материале, соответствуют текущему уровню знаний о наших продуктах и возможностях их использования. Мы гарантируем высокое качество при условии выполнения наших инструкций, а также выполнении работы согласно принципам хорошего ремесла. Необходимо провести пробное нанесение продукта, поскольку он может по-разному взаимодействовать с различными материалами. Мы не несем ответственности за конечный результат, если на него влияли факторы, находящиеся вне нашего контроля.		