

## Технологическая карта

### Описание:

Грунт-эмаль на водной основе 3-в-1

### Применение:

Быстросохнущая акриловая антикоррозионная грунт-эмаль на водной основе 3-в-1. Предназначена для покрытий отливок, стальных конструкций, поддонов, ящиков, заборов, желобов, дверей, дверных рам, ворот, окон, подоконников, перил, крыш, мебели, дерева и некоторых видов пластика (АБС, твердый ПВХ, полистирол). , Подходит для покрытия полов со средней механической нагрузкой и других минеральных поверхностей. Можно наносить безвоздушным распылением, воздушным распылением, валиком или кистью. Вторую слой можно наносить через 30 минут. При нанесении кистью/валиком или для более высокой прочности и быстрого высыхания , рекомендуем наносить второй слой через 6 часов.

### Поверхность:

Сталь, цинк, титанцинк, алюминий, нержавеющая сталь, дерево, минеральные поверхности (полы), пластик

### Оттенки:

RAL

### Плотность: (ČSN EN ISO 2811-1)

1,23 г/см<sup>3</sup>

### Сухой остаток: (ČSN EN ISO 3251)

от веса 49 %

от объема 36 %

### Теоретическая кроющая способность: (ČSN EN ISO 23811)

	неразбавленной краски		
при 40 мкм DFT	7,4 м <sup>2</sup> /кг	9,1 м <sup>2</sup> /л	135,8 г/м <sup>2</sup>
при 80 мкм DFT	3,7 м <sup>2</sup> /кг	4,5 м <sup>2</sup> /л	271,6 г/м <sup>2</sup>

Для 40 мкм DFT надо нанести 111 мкм неразбавленной краски. Практическая кроющая способность зависит от метода нанесения, условий во время нанесения, формы и шероховатости поверхности.

### Скорость высыхания: (ČSN 673052)

120 мкм WFT, температура 23 ± 2°C, относ. влажность воздуха 50 ± 5%, Подрядная вязкость	от пыли (степень 1)	на ощупь (степень 3)	на манипуляцию (степень 4)
	35 минут	90 минут	5 часов

Время высыхания и интервал перекрытия сильно зависит от толщины мокрого нанесенного слоя, температуры, влажности и циркуляции воздуха и оттенка.

Польно нагружать и мерить нанесенную пленку можно после 7 дней, тестировать в лаборатории после 3 недель высыхания при вышеуказанных условиях.

### Глянец: (ČSN ISO 2813)

Полумат, или 30 GU, угол 60°, Подрядная вязкость

### Подрядная вязкость:

Тиксотропная жидкость неопределяемая ISO чашкой.

## Технологическая карта

### Рекомендуемое разбавление: (ČSN 673032)

	БВР	кисть/валик
растворитель	вода	вода
от веса	не разбавляется	2,5 %
от объема	не разбавляется	3 %

### Стекаемость: (ČSN EN ISO 16862)

температура 23 ± 2°C, относ. влажность воздуха 50 ± 5%	
Подрядная вязкость	не стекает 350 мкм WFT

### Условия нанесения:

Поверхность должна быть сухая, температура окружающего воздуха, поверхности и краски не ниже 10°C во время нанесения и высыхания. Относительная влажность воздуха не выше 70%. Температура окрашиваемой поверхности минимально на 3°C выше точки росы. В холодную погоду рекомендуется сначала нанести один очень тонкий слой, чтобы он быстро засох.

### Подготовка поверхности:

Подходящим способом удалите масло, жир, соли и грязь в соответствии с методами указанными в ČSN EN ISO 12944-4. Используйте экологический очиститель CL 07.

Стальные поверхности: Абразивная струйная очистка до степени чистоты Sa 2½ согласно ČSN EN ISO 8501-1. В случае невозможности струйной очистки совершите очистку ручным или механическим инструментом мин. до степени St 3 согласно ČSN EN 8501-1. Краску нанесите не менее чем в двух слоях. Общая рекомендуемая толщина сухой пленки (DFT) составляет 80-120 мкм.

Поверхности из нержавеющей стали: Струйная или ручная шероховка, поверхность обмойте очистителем CL 07.

Оцинкованные поверхности: Для обеспечения требуемой шероховатости используйте метод абразивоструйной очистки (sweeping) напр. кремниевым песком. Если нельзя использовать этот метод, обеспечьте шероховатость ручным инструментом или обмойте поверхность подходящим средством - CL 07. Поверхности, оцинкованные горячим погружением, рекомендуется сначала обрызгать сильно разбавленной краской. При соблюдении этой процедуры нет необходимости использовать грунтовку, и грунт-эмаль можно наносить прямо на этот тип поверхности. НАЕ 30 не предназначена для непосредственного нанесения на новые оцинкованные поверхности горячим погружением.

Титаново-цинковые поверхности: Удалите грязь и остатки отслаивающейся старых покрытий. Обезжирьте поверхность с помощью экологического очистителя CL 07, обмойте водой и дайте тщательно высохнуть.

Алюминиевые поверхности: Для достижения необходимой грубости используйте метод шлифования неметаллическим абразивом (sweeping). Если этот способ нельзя применить, подготовьте поверхность вручную или хотя бы очистите подходящим средством - CL 07.

Ранее окрашенные поверхности: С помощью очистителя CL 07 удалите масло и жир, обеспечьте шероховатость поверхности лёгкой отшлифовкой. Соблюдайте совместимость старых и новых покрытий.

## Технологическая карта

**Деревянные поверхности:** Поверхность должна быть сухая и очищенная от грязи, воска, жира, потресканного и некомпактного материала. Исправьте трещины и отверстия шпатлёвкой для дерева. Все глянцевые и шпаклеванные поверхности должны быть тщательно отшлифованы. Удалите шлифовочную пыль пылесосом. В случае повышенного риска используйте сначала фунгицидное и инсектицидное средство. Для восстанавливающего покрытия нанести 1-2 слоя, для покрытия нового дерева 2-3 слоя в направлении структуры дерева. Для достижения самого высокого качества рекомендуется после каждого нанесения лёгкая шлифовка бумагой № 240. Если НАЕ 30 наносится на дерево как первое покрытие, рекомендуется нанести первый слой НАЕ 30 разбавленный водой 2:1. Далее необходимо нанести 2 слоя без разбавления.

**Минеральные поверхности:** Удалите грязь, жир, при необходимости отшлифуйте или очистите абразивной струйной очисткой. Удалите пыль щеткой или пылесосом. Для систем с высокой нагрузкой заранее проверьте достаточную прочность минеральной поверхности. Соблюдайте совместимость старых и новых покрытий в случае ремонта ранее окрашенных поверхностей или проведите тест совместимости. Если НАЕ 30 наносится на минеральную поверхность как первое покрытие, рекомендуется нанести первый слой НАЕ 30 разбавленный водой 2: 1. Далее необходимо нанести 2 слоя без разбавления.

**Пластик:** для достижения необходимой грубости используйте метод шлифования неметаллическим абразивом (sweeping). Если этот способ нельзя применить, подготовьте поверхность вручную или хотя бы очистите подходящим средством - CL 07.

### Способ нанесения:

Распылитель, валик, кисть.. При применении безвоздушным распылением используйте сопло Ø 0.011" - 0.021", давление 120 - 180 бар, угол распыления приспособьте форме распыляемой поверхности. При применении воздушным распылением используйте сопло 1,5-2 мм, давление 3-4 бар. При применении кистью или валиком используйте подходящий тип, учитывая состав лакокрасочного материала.

### Хранение:

В оригинальной неоткрытой упаковке при температуре от +5°C до +25°C. Не должна замерзнуть!

### Упаковка кг:

0,7; 3; 10

### Упаковка баз 0100 кг:

0,7; 3; 10

### Упаковка баз 0000 кг:

0,63; 2,7; 9

### Примечания:

DFT = толщина сухого слоя MS - средний сухой остаток

GU - единица глянца

WFT = толщина мокрого слоя HS - высокий сухой остаток

KU - единица вязкости KREBS

Информация, приведенная в данной технологической карте, опирается на наши лучшие знания, подтвержденные результатами лабораторных тестов и практическим опытом ко дню, указанному ниже. Тем не менее, принимая во внимание тот факт, что изделие в основном используется в условиях за пределами нашего контроля, мы не можем гарантировать ничего, кроме качества изделия как такового. Как производитель мы не можем нести ответственность за вред, причиненный использованием изделия с нарушением наших инструкций или для целей, нами не предусмотренных. Мы оставляем за собой право на изменение вышеуказанной информации без предварительного уведомления. Всегда запрашивайте актуальную версию технологической карты. Данная технологическая карта замещает все ранее изданные. Действительность приведенных в ней данных автоматически закончится через 5 лет после издания.