

## PaliPlast SF 4020 base

### Полиуретановая матовая краска софт-тач для пластика

Водная двухкомпонентная полиуретановая краска для ABS пластика с эффектом софт-тач под распыление для внутренней и наружной эксплуатации.

#### Применение

Покраска изделий имеющих тактильный контакт с кожей человека: бытовые приборы и ручной инструмент, фонари, бинокли, т.д. Широко применяется при декорировании деталей салона автомобиля.

Обладает хорошей износостойкостью и химстойкостью. Выдерживает длительную эксплуатацию на приборах для повседневного использования. Колеруется по каталогам RAL и NCS с помощью водных пигментных паст.

Образует глубоко матовое покрытие, степень глянца менее 5%, обладает антибликовыми и шумоизоляционными свойствами.

#### Технические характеристики

Сухой остаток	25-35% по весу
Плотность (уд. вес)	1,05 кг/литр
Вязкость (DIN 4 при 20 °C)	35-100 сек
Расход	90-110 мл/м <sup>2</sup>
Устойчивость мокрой плёнки	до 160 мкм
Степень блеска	3-5 у.е.
Разбавитель	вода
Класс опасности	нет

#### Подготовка поверхности

Удалить следы смазки и обезжирить поверхность, если это необходимо. Поверхность, на которую предполагается наносить краску, должна быть чистой и сухой. Температура пластика, краски и оборудования при окраске должна быть не менее +18°C.

#### Подготовка продукта

Базовую краску колеровать не менее чем за 0,5 часа перед покраской. Перед употреблением колерованный материал необходимо отфильтровать и тщательно перемешать. с использованием дрели с насадкой при 1000-1500 об/мин

Для приготовления рабочей смеси добавляют отвердитель PaliChem CA 7040 в краску из расчета 16 % по массе, после чего перемешивают в течении 3 - 5 мин.

Если имеет место значительное увеличение вязкости, можно разбавить краску водой до 5% по массе. Для фильтрации колерованного материала рекомендуется использовать

фильтры 25-50 мкм. Время жизни готовой смеси 3-4 часа.

### Оборудование и технология нанесения

Нанесение краски необходимо производить при температуре выше +18°C и относительной влажности не более 70%.

Покраска осуществляется пневмораспылением. Диаметр сопла пистолета 1.4-2.0, давление 2.5 - 4 атмосферы. Все используемое оборудование моется водой. Окрашивание производится в один слой. Толщина мокрого слоя 80-100 мкм. Избегать нанесения слоя толще указанного, из-за возможного газообразования при полимеризации.

### Сушка

Сушка производится при 50 – 60 °С в течение 2-3 часов до складирования. Можно использовать как конвективную, так и инфракрасную сушку или их комбинацию. Температурно-временные режимы указаны для относительной влажности 50-70%.

Допускается окраска в несколько слоев при указанном режиме сушки. Следующий слой наносится после высыхания предыдущего. Окончательный набор твердости лакокрасочного покрытия после сушки для эксплуатации происходит в течение 2-3 дней. При условии, что окрашенные изделия находились при комнатной температуре и относительной влажности 50-70%. Возможна окраска загрунтованного металла при условии совместимости с грунтом.

### Хранение

Хранить при температуре от +5 до +35 °С. Не замораживать и не нагревать! Избегать попадания прямых солнечных лучей. Гарантийный срок хранения в не нарушенной таре производителя – 6 месяцев со дня изготовления.

### Упаковка

Продукция поставляется в 20 литровых металлических ведрах с обручем и пластиковых канистрах 5 литров.

### Безопасность

При применении продукта и его хранении соблюдать обычные в таких случаях меры безопасности. При работах и их окончании обеспечить проветривание/вентиляцию помещений. При попадании в глаза и на кожу немедленно смыть водой.

### Утилизация

Остатки продукта утилизировать как отвердевшие/неотвердевшие старые лаки и краски. В любом случае соблюдать требования местных законов. Продукт экологически безопасен, не содержит растворителей, но не следует сливать в водоемы, сточные воды и почву.

### Сервис

ООО "Палина Коутингс" тел: 8 800 100-47-50, тел/факс: +7 (81371) 98453, 99258  
<http://www.palina-coatings.ru>

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в технологические рекомендации и сведения о рисках. Эти данные без обязательства, основываются на опыте из практики и на результатах проведенных нами испытаний. Рекомендуется в любом случае провести собственные испытания, так как производитель не может оказывать влияние на многообразие окрашиваемых изделий и возможных способов применения материала. За возможные последствия вследствие использования материала изготовитель ответственности не несет.