

PaliPlast UV 6020 base

УФ краска по пластику

Базовая однокомпонентная акриловая водная краска УФ отверждения по пластикам АБС и ПВХ под распыление для наружной и внутренней эксплуатации.

Применение

УФ-отверждаемая краска предназначена для высокопроизводительного нанесения защитно-декоративного покрытия на пластики с рекордными показателями химической и механической устойчивости.

Для ускорения набора адгезии на некоторых видах пластика, краска может сочетаться с отвердителем PaliChem CA 7040 cross.

Образует покрытие с высоким глянцем - более 90%, но может использоваться и в сочетании с матирующими пастами. В первую очередь краска предназначена для однослойного нанесения покрытия металлик.

Технические характеристики

Сухой остаток	25-30% по весу
Плотность (уд. вес)	1.04 кг/литр
Вязкость (DIN 4 при 20 °C)	15-25 сек
Расход	до 70 мл/м ²
Устойчивость мокрой плёнки	до 120 мкм
Степень блеска	15-90 у.е.
Разбавитель	Вода
Класс опасности	Нет

Подготовка поверхности

Удалить следы смазки и обезжирить соответствующим очистителем. Поверхность, на которую предполагается наносить краску должна быть чистой и сухой. Температура пластика, краски и оборудования при покраске должна быть не менее +18 °C. Предварительный подогрев пластика повысит стабильность процесса полимеризации краски.

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.

При необходимости в краску добавляют отвердитель PaliChem CA 7040 cross из расчета 5 % по массе, после чего перемешивают при 1000-1500 об/мин в течении 3 - 5 мин.

Если имеет место значительное увеличение вязкости, допускается разбавление краски

водой до 5% по массе. Для фильтрации колерованного материала не содержащего пасту металлик рекомендуется использовать фильтры 25-50 мкм, для содержащих металлик 100-150 мкм. Если в краску вводится отвердитель, время жизни готовой смеси до 3 часов.

Оборудование и технология нанесения

Нанесение краски необходимо производить при температуре выше +18°C и относительной влажности не более 70%. Во избежание образования дефектов при нанесении, рекомендуется избегать попадания пыли в помещение окрасочной камеры.

Покраска осуществляется пневмораспылением. Диаметр сопла пистолета 1.2-1.6, давление 2.5 - 4.0 атмосферы. Все используемое оборудование моется водой. Краска наносится в один слой. Толщина мокрого слоя должна быть 80-120 мкм.

Сушка

Перед УФ сушкой, выкрашенное изделие выдержать при комнатной температуре 1-2 мин, далее при температуре 50-60 °С 4-5 мин и потом покрытие подвергается УФ облучению 1500 мД/см². Другие условия сушки не предусмотрены.

Допускается нанесение второго слоя краски после высыхания предыдущего. После остывания изделие готово к упаковке и транспортировке.

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.