

Технічний паспорт

NOVOBASE 5020

Базовий лак
Швидковисихаючий поліуретановий базовий лак

СУПУТНІ ПРОДУКТИ

Пігментні пасти

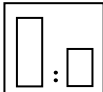
THIN 50 FAST
PLUS 951

Універсальні пігментні пасти

Універсальний швидкий розріджувач
Коректор висихання для базових лаків

ВЛАСТИВОСТІ

- Дуже добра покриваність
- Висока продуктивність
- Широка гама кольорів
- Можна наносити повторний шар через 15 хвилин
 - Хімічна стійкість
- Має Сертифікат відповідності Інституту залізничного транспорту

ОСНОВИ				
Ґрунти: акрилові, поліуретанові, епоксидні		Підготуйте відповідно до інформації, що міститься в інструкціях до ґрунтів.		
Старі лакофарбові покриття		Матувати, знежирити.		
Поліефірні ламінати		Матувати, знежирити.		
ПРОПОРЦІЇ ЗМІШУВАННЯ				
	NOVOBASE 5020 THIN 50 FAST	За об'ємом	За вагою	
		1	100	
		1	85	
	NOVOBASE 5020 PLUS 951 THIN 50 FAST	1	100	
		0.1	10	
0.9		75		
В'ЯЗКІСТЬ				
	DIN 4/20°C	14 ÷ 17 с		
ТЕХНІЧНІ ДАНІ				
Продукт	Вміст твердих часток за вагою	Вміст твердих часток за об'ємом	Густина	Розтирання
Novobase 5020	≈ 40 %	≈ 30 %	≈ 1,05 г/см³	< 7.5 мкм
Novobase 5020+ THIN 50 FAST; 1:1	≈ 22 %	≈ 16 %	≈ 0.95 г/см³	< 7.5 мкм
ВМІСТ ЛЕТКИХ ОРГАНІЧНИХ СПОЛУК (VOC)				
VOC фактичний*		прибл. 750 г/л залежно від кольору		
* Для суміші, готової до нанесення; призначений для використання в країнах, де не застосовуються положення Директиви 2004/42/ЄС Європейського Парламенту та Ради від 21 квітня 2004 р. щодо обмеження викидів летких органічних сполук унаслідок використання органічних розчинників у деяких фарбах і лаках, а також у продуктах для ремонту транспортних засобів.				
СТІЙКІСТЬ ДО ТЕМПЕРАТУРИ				
Базовий лак можна експлуатувати в діапазоні температур від -60°C до +80°C. Допускається періодична експлуатація при температурах до +120°C.				
УМОВИ НАНЕСЕННЯ				
Поверхня, що фарбується, повинна бути сухою. Температура фарби, поверхні, що фарбується, та навколишнього середовища повинна бути в межах від +10°C до +35°C, а відносна вологість не повинна перевищувати 80%. Температура поверхні, що фарбується, повинна бути вищою за температуру точки роси щонайменше на 3°C.				

20.06.2016

НАНЕСЕННЯ				
 УВАГА: слід враховувати вказівки виробника обладнання		Сопло	Тиск	Відстань
	Пневматичне розпилення звичайним пістолетом із верхнім (гравітаційним) подаванням	1.3 ÷ 1.4 мм	2 ÷ 4 бар	15 ÷ 20 см
	Пневматичне розпилення пістолетом HVLP низького тиску із гравітаційним подаванням	1.2 ÷ 1.3 мм	2 ÷ 4 бар	10 ÷ 15 см
Для кольорів з ефектом пилового шару рекомендується зменшити кількість матеріалу та тиск.				
	Кількість шарів кольори з ефектом	0,5 + 1÷2 0,5 + 1÷2 + 0,5		
	Товщина сухого шару	15 ÷ 25 мкм		
	Життєздатність суміші при 20°C	3 місяці без PLUS 951 та без розчинника 16 годин з PLUS 951 та розчинником		
	Час випаровування між шарами	Між шарами, доки поверхня не стане матовою. Після останнього шару, 10-15 хв.		
МОЖЛИВІСТЬ НАНЕСЕННЯ ПОКРИТТЯ				
Час нанесення фінішного шару при товщині ґрунту 50µм.	10°C		20°C	
	40 хв.		15 хв.	
Можна покривати всіма фінішними лаками NOVOL. Максимальний час фарбування без матування становить 16 год.				
ЧИСТКА ІНСТРУМЕНТІВ				
Універсальний розріджувач THIN 50 FAST або розчинник для нітроцелюлозних виробів.				
УМОВИ ЗБЕРІГАННЯ				
Зберігати в сухих приміщеннях, подалі від джерел вогню та тепла, при температурі від +5 до +35°C. Уникати дії сонячних променів.				
СТРОК ПРИДАТНОСТІ				
NOVOBASE 5020		24 місяці/20°C		
Пігментні пасти		24 місяці/20°C		
THIN 50 FAST		24 місяці/20°C		
PLUS 951		6 місяців/20°C		
* В оригінальному, щільно закритому контейнері.				

БЕЗПЕКА
Див. Карта характеристики
ІНША ІНФОРМАЦІЯ
Реєстраційний номер: 000024104. Ефективність наших систем є результатом лабораторних досліджень та багаторічного досвіду. Дані, наведені в цьому матеріалі, відповідають актуальному стану знань про наші продукти та можливості їх застосування. Ми гарантуємо високу якість за умови дотримання наших інструкцій і виконання робіт відповідно до стандартів. Необхідно провести пробне застосування продукту через можливі різні реакції виробу з різними матеріалами. Ми не несемо відповідальності, якщо на кінцевий результат роботи вплинули чинники, що виходять за межі нашого контролю.