

Технічний паспорт

NOVOCOAT 4990 UHS

Акрилова емаль UHS – глянцева

Двокомпонентна, акрилова фінішна емаль,
що твердне під дією аліфатичного ізоціанату

СУПУТНІ ПРОДУКТИ

Пігментні пасты	Універсальні пігментні пасты
HARD 49 STANDARD	Затверджувач для акрилових виробів UHS, стандартний
HARD 49 FAST	Затверджувач для акрилових виробів UHS, швидкий
THIN 50	Універсальний розріджувач, стандартний

ЗАСТОСУВАННЯ

- Транспортні засоби
- Машини та обладнання
- Зовнішні поверхні резервуарів
- Сталеві конструкції

ВЛАСТИВОСТІ

- Відповідає стандартам VOC
- Високий вміст твердих часток
 - Висока продуктивність
- Відмінна покриваність та розтікання
 - Дуже добра хімічна стійкість
- Відмінна стійкість до атмосферних умов
 - Дуже добра механічна міцність

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				
	NOVOCOAT 4990 UHS HARD 49 THIN 50	За об'ємом	За вагою	
		4	100	
		1	25	
		0-5%	0-5 г	
Кількість розріджувача додається у перерахунку на емаль.				
В'ЯЗКІСТЬ				
	DIN 4/20°C 4+1+5%	32-38 с (в'язкість може змінюватися залежно від кольору)		
ВМІСТ ЛЕТКИХ ОРГАНІЧНИХ СПОЛУК (VOC)				
VOC II/B/d ліміт*		420 г/л		
VOC фактичний		419 г/л		
* Для готової до застосування суміші відповідно до Директиви ЄС 2004/42/CE				
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.				
НАНЕСЕННЯ				
	Пневматичне розпилення	Сопло	Тиск	Відстань
		1,8-2,0 мм	2 ÷ 4 бар	15 ÷ 20 см
УВАГА: слід враховувати вказівки виробника обладнання	Гідродинамічне розпилення	0.028 ÷ 0.033 мм (0.011" ÷ 0.013")	100 ÷ 160 бар Повітряна заслінка 2 бари	10 ÷ 15 см
	Кількість шарів	1-2		
	Товщина одного сухого шару.	40 ÷ 50 мкм		
	Витрата готової суміші до використання для товщини сухого покриття в зазначеному діапазоні	12,4 м²/л 0.08 л/ м² при 50 мкм		
	Життєздатність суміші при 20°C	HARD 49 STANDARD 2 год.		HARD 49 FAST 1 год.

	Час випаровування між шарами	10 хв.				
СТІЙКІСТЬ ДО ТЕМПЕРАТУРИ						
Емаль можна експлуатувати в діапазоні температур від -60°C до +80°C. Допускається періодична експлуатація при температурах до +120°C.						
ТЕХНІЧНІ ДАНІ						
Продукт	Вміст твердих часток за вагою	Вміст твердих часток за об'ємом		Густина	Розтирання	
NOVOCOAT 4990 UHS	≈ 62 %	≈ 60 %		≈ 1.00 ÷ 1.06 г/см³	< 7.5 мкм	
HARD 49	69 %	68 %		1.07 г/см³	—	
NOVOCOAT 4990 UHS + HARD 49: 4+1	≈ 64 %	≈ 62%		≈ 1,05 г/см³	< 7.5 мкм	
СТУПІНЬ ГЛЯНЦЮ						
При 60° – близько 90						
ЧАС ЗАТВЕРДЖЕННЯ						
	HARD 49 STANDARD			HARD 49 FAST		
	10°C	20°C	60°C	10°C	20°C	60°C
Пилесухість	-	40 хв.	10 хв.	3 год.	25 хв.	-
Висихання на відлип	-	3 год.	25 хв.	20 год.	2 год.	-
Робоча твердість	-	14 год.	45 хв.	48 год.	10 год.	-
УВАГА: Час затвердження стосується температури оброблюваних елементів.						
ЧИСТКА ІНСТРУМЕНТІВ						
Універсальний розріджувач THIN 50 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 *	
NOVOCOAT 4990 UHS	24 місяці/20°C
Пігментні пасти	24 місяці/20°C
HARD 49 STANDARD	18 місяців/20°C
HARD 49 FAST	12 місяців/20°C
THIN 50	24 місяці/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.	