

**Антикоррозионный промышленный лак
S&H TechnoMetal UV 138
ТУ 2313-010-27445233-2016**

Описание продукта	Антикоррозионный промышленный УФ-отверждаемый лак представляет собой однокомпонентную систему, состоящую из широкого диапазона низкомолекулярных форполимеров с двойными связями, реактивных разбавителей, фотоинициаторов, тиксотропных добавок, аддитивов. Применяется для промышленного окрашивания деталей, изделий из титановых сплавов и стали углеродистой, нержавеющей, алюминиевых и оцинкованных поверхностей, эксплуатирующихся в климатических условиях умеренного, холодного и тропического типов.
Особые свойства	При высокой скорости формирования покрытий однокомпонентный УФ-отверждаемый лак обеспечивает: <ul style="list-style-type: none"> - твердую пленку, - высокую адгезионную прочность, - защиту от коррозии; - устойчивостью к воздействию резких перепадов влажности и температур;

Физико-механические свойства

Наименование показателя	Норма по НТД
	S&H TechnoUVMetal 138
Внешний вид пленки	После высыхания образует пленку с ровной однородной поверхностью
Цвет	Соответствует цвету эталона
Адгезия ,балл, не более	1
Прочность плёнки при ударе по прибору У-1, см, не менее	40
Твердость пленки по ТМЛ-2124 метод А, у.е., не менее	0,45
Динамическая вязкость, мПа*с Brookfield RVDV-E, sp.4/50 rpm at 25 ⁰ C	100-1000
Условная вязкость по ВЗ-246, диаметр сопла 4мм, при 50 ⁰ C, сек, не менее	15
Условная вязкость по ВЗ-246, диаметр сопла 4 мм,при 25 ⁰ C, сек, не менее	60
Стойкость к воздействию 5% соляного тумана, ч, не менее	200
Стойкость к статическому воздействию жидкостей, ч, не менее	
-3% NaCl	360
-H ₂ O	720
Время отверждения, с, не более	2

Отверждается под ультрафиолетовой дуговой лампой с плотность энергии не менее 250 мДж/см ² X с	
Плотность , г/см ³	1,1-1,2

Способ и технология нанесения

Способ нанесения	пневмораспыление: -давление -2 -4,5атм, -размер сопла -1,2 — 1,7мм
Условия нанесения	-температура воздуха от +10 до +30 ⁰ С; -относительная влажность воздуха рекомендуемая до 85 %; - рекомендуемая температура металла выше точки росы не мене, чем на 3 ⁰ С;
Приготовление лака	-обеспечить температуру лака в диапазоне 15-25 ⁰ С; -перемешать до однородной консистенции;
Подготовка поверхности	Чёрные металлы: -очистить поверхность от грязи, жира и пыли; -удалить шелушащуюся ржавчину, окалину и другие загрязнения металлической щёткой или наждачной бумагой или пескоструйным аппаратом; -обезжирить; -поверхность должна быть чистой и сухой. Оцинкованные металлы и алюминий: -удалить окислы с поверхности металла, -произвести крацевание поверхности механическим способом; -очистить поверхность от грязи,жира и пыли. Ранее окрашенные поверхности: удалить старую отслаивающуюся краску, обезжирить.
Очистка инструмента	Рабочие инструменты следует очищать растворителем. Использовать при окрашивании только инструменты для S&H TechnoMetal UV 138

Техника безопасности и охрана здоровья: Материал не содержит свинец. Обращаться с осторожностью. Избегайте воздействия слишком высокой температуры нагрева (свыше 60⁰С (140⁰ F)), пероксидов, катализаторов полимеризации. Избегайте контакта с окислителями, источниками свободных радикалов, солнечным или ультрафиолетовым светом, основаниями или аминами. При воздействии прямого солнечного света может происходить опасная полимеризация. При нагревании может происходить опасная экзотермическая полимеризация. Неконтролируемая полимеризация может вызвать быстрое выделение тепла и повышение давления, которое способно привести к взрывообразному разрыву сосудов или контейнеров, используемых для хранения. Во время работы рекомендуется надевать защитные очки и хорошо проветривать помещение. При попадании в глаза хорошо промыть водой и обратиться к врачу. Хранить в плотно закрытой таре в местах недоступных для детей. Не смешивать с другими материалами. Не выливать в канализацию, водоем или почву. Жидкие остатки передать в место сбора вредных отходов.

Общие замечания: Технические данные, предоставленные на антикоррозионный промышленный S&H TechnoMetal UV 138, получены в результате лабораторных тестов и практического опыта. Желаемый результат достигается только при соблюдении инструкций по применению. Перед использованием лака необходимо убедиться, что он пригоден для окрашивания изделия и поверхность подготовлена соответствующим образом. Фирма несет ответственность только за качество продукции, неправильное применение материала не гарантирует качество и сроки службы покрытия. Технические данные на этот продукт могут быть изменены без предварительного уведомления.