

## HELIODUR лак TPV

Двухкомпонентное покрытие на полиуретановой основе

### ОПИСАНИЕ

- Двухкомпонентное покрытие на основе:
- - алкидного связующего
- - органических растворителей

### НАЗНАЧЕНИЕ

- Используется в качестве отделочного покрытия в защитной системе ЛКП для:
- - плоских деталей, обработанных шпоном
- - плоскостной массивной мебели
- - стульев и предметов галантерии

### СОПУТСТВУЮЩИЕ КОМПОНЕНТЫ

#### Разбавитель:

Helios разбавители	Примечания
403851 HELIODUR разбавитель	
407648 HELIODUR разбавитель	разбавитель для замедленной сушки
407650 HELIODUR разбавитель E	разбавитель для распыления электростатическим методом
478229 HELIODUR разбавитель E1	разбавитель для распыления электростатическим методом

#### Отвердитель (комп. Б):

Helios отвердители	Примечания
403375 HELIODUR отвердитель 75	
403733 HELIODUR отвердитель 33	
481152 HELIODUR отвердитель PL	

ВНИМАНИЕ! Отвердители вступают в реакцию с воздушной влагой, поэтому тара должна быть плотно закрытой.

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	2К-алкид-изоцианат
Плотность	0,92 - 1,02 кг/л
Вязкость при поставке	DIN4 20°C 45 - 55
Концентрация сухого вещества (%)	43 - 45 %
Внешний вид	Жидкость

#### Соотношение смешивания А:Б

По весу	2 : 1
Жизнеспособность (Pot life) смеси А+Б при 20°C	2 - 4 час

#### Толщина каждого слоя

Рекомендуемое нанесение	90 - 120 г/м <sup>2</sup>
-------------------------	---------------------------

#### Высыхание

Комнатная температура	
Покрытие сухое на ощупь	10 - 15 минут
Покрытие сухое для дальнейшей манипуляции	мин. 4 Часы
Возможна сушка в туннеле при температуре до максимум +50°C.	

Лаковое покрытие приобретает окончательную механическую и химическую стойкость по истечении нескольких дней.

Таблица №1. Индивидуальные свойства материалов:

Индекс	Вязкость при поставке	Блеск (%)	Концентрация сухого вещества (%)	Свойства
HELIODUR лак 20 TPV	DIN4 20°C 45 - 55 сек.	18- 22	43 - 45	
HELIODUR лак 30 TPV	DIN4 20°C 45 - 55 сек.	28 - 32	43 - 45	
HELIODUR лак 90 TPV	DIN4 20°C 45 - 55 сек.	min.95	423- 45	

Степень блеска, измеренная на заготовке.

## ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

- Поверхность должна быть сухой и чистой, без следов клея, пыли и прочих загрязнений.

## РАБОЧИЕ УСЛОВИЯ

- Перед началом окрасочных работ поверхность и лакокрасочный материал должны иметь комнатную температуру (минимум 15°C).
- Оптимальная температура помещения = 18 - 23°C.

## ИНСТРУКЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

- Перед использованием материал тщательно перемешивается.
- Вид и объем отвердителя и разбавителя определены в технологическом процессе.
- Нанесение техникой:
  - - воздушным распылением
  - - распылением airmix
  - - распылением airless
  - - электростатическим распылением



### РАСПЫЛЕНИЕ

Разбавление:	10 - 20 %
Разбавитель:	403851 HELIODUR разбавитель 407648 HELIODUR разбавитель



### РАСПЫЛЕНИЕ ЭЛЕКТРОСТАТИЧЕСКОЕ

Разбавление:	30 - 40 %
Разбавитель:	407650 HELIODUR разбавитель E 478229 HELIODUR разбавитель E1

- Нанесение на тщательно отшлифованный слой грунтовки.
- Рекомендуется наждачная бумага зернистости 280-320.

## СИСТЕМЫ ЛКП

- Рекомендуемая предварительная обработка материалами:
- HELIODUR покрытия
- В случае использования других материалов рекомендуем проконсультироваться в отделе технического обслуживания.

## ХРАНЕНИЕ

- Компонент А:
  - 24 месяца в оригинально закрытой заводской таре при температуре до +35°C.
- Компонент Б:
  - 6 месяцев в оригинально закрытой заводской таре при температуре до +35°C.
- Складские помещения должны соответствовать предписаниям о хранении легковоспламеняющихся веществ.

## ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

- См. Свидетельство безопасности материала и этикетку.

## ПРИМЕЧАНИЯ

- По требованию заказчика на каждую партию материала выдается сертификат качества с указанием всех контрольных параметров.
- Техническая информация является результатом знания наших специалистов, основанного на лабораторных испытаниях и практическом опыте. Мы не несем ответственности в случае использования нашей продукции без нашего контроля и гарантируем лишь качество самого материала. Мы сохраняем за собой право на возможные изменения сведений без предварительного уведомления.
- Техническая информация является основой для качественного применения материала. По каждому отступлению от указанных параметров для индивидуального потребителя предлагается соответствующий технологический процесс. Технологический процесс разрабатывают техник-инструктор и технолог цеха.
- Система качества соответствует стандарту ISO 9001.