

Flattening Additive

Матирующая добавка для полиуретановых красок

A5023

- | | |
|---|--|
| 1. Введение | ALEXSEAL® Flattening Additive – матирующая паста для ALEXSEAL® Premium Topcoat 501. Этот продукт изменяет степень глянца, не влияя на механические характеристики краски. ALEXSEAL® Flattening Additive идеально подходит в случаях, когда необходим меньший глянец, чтобы минимизировать блеск, или скрыть недостатки поверхности. |
| 2. Сфера применения | ALEXSEAL® Flattening Additive может добавляться в любую из красок ALEXSEAL® Premium Topcoat. Продукт предназначен для нанесения распылением. Нанесение кистью может привести к получению неравномерно матовой, или полуглянцевой поверхности. |
| 3. Цвет | Белёсая паста, приобретает выбранный цвет краски ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 при смешивании с базой. |
| 4. Покрывная способность | Такое же, как у ALEXSEAL® Premium Topcoat 501. За дополнительной информацией обратитесь к техническому паспорту Серии Т (T Series). |
| 5. Предварительная подготовка поверхности | Такое же, как у ALEXSEAL® Premium Topcoat 501. За дополнительной информацией обратитесь к техническому паспорту Серии Т (T Series). |
| 6. Названия | ALEXSEAL® Flattening Additive |
| 7. Пропорции смешивания | ALEXSEAL® Flattening Additive изменяет степень глянца. Для получения оптимальных результатов, рекомендуется произвести предварительное пробное нанесение на небольшой поверхности.
Тщательно смешайте ALEXSEAL® Premium Topcoat с ALEXSEAL® Flattening Additive, пока не получите однородную смесь. Добавьте соответствующее количество отвердителя ALEXSEAL® Topcoat Converter и тщательно перемешайте. Добавьте соответствующий растворитель ALEXSEAL® Topcoat Reducer и тщательно перемешайте. Перед нанесением пропустите краску через несколько фильтров для краски, максимум 50-100 микрон (3-5 mils, сетка 170 – 325). |

Матовый финиш
Распыление:

1 часть по объёму	T....	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (цветная основа)
1 часть по объёму	A5023	ALEXSEAL® Flattening Additive
1 часть по объёму	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
½ части по объёму 16% (по объёму)	R....	ALEXSEAL® Topcoat Reducer (выбрать из списка)

Пример: 1 : 1 : 1 : ½ = 16% растворителя

Яичная скорлупа
Распыление:

1 часть по объёму	T....	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (цветная основа)
¾ части по объёму	A5023	ALEXSEAL® Flattening Additive
1 часть по объёму	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
½ части по объёму 10% (по объёму)	R....	ALEXSEAL® Topcoat Reducer (выбрать из списка)

Пример: 1 : ¾ : 1 : ½ = 10% растворителя

Полуглянцевый финиш
Распыление:

1 часть по объёму	T....	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (цветная основа)
½ части по объёму	A5023	ALEXSEAL® Flattening Additive
1 часть по объёму	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
½ части по объёму 20% (по объёму)	R....	ALEXSEAL® Topcoat Reducer (выбрать из списка)

Пример: 1 : ½ : 1 : ½ = 20% растворителя

Примечания: При использовании гранул Non-Skid, добавляйте их после фильтрации краски.

Матирующая паста может добавляться в ALEXSEAL® Premium Topcoat Clear, но в некоторых случаях могут образовываться облака. Должны производиться пробные нанесения, чтобы определить, оправдывают ли результаты ожидания.

Нанесение и смешивание, включая добавление растворителя, ускорителя, толщина плёнки, техника нанесения, условия окружающей среды, могут влиять на итоговое качество поверхности и уровень глянца. При многократном нанесении на том же проекте,

Страница 1 из 3

Только для профессионального использования

Flattening Additive

Матирующая добавка для полиуретановых красок

A5023

рекомендуется соблюдать постоянство.

Матовую поверхность может быть сложнее отмыть, чем глянцевую.

Смешанные материалы должны быть отфильтрованы перед нанесением.

8. Нанесение	<p>Вязкость Zahn #2: ≈ 15-18 сек. DIN 4 cup 4 мм: ≈ 12-16 сек.</p> <p>Размер форсунки (пистолет с верхним бачком) 1,0 – 1,4 мм (0,040 – 0,050) конвенциональное распыление и HVLP</p> <p>Размер форсунки (пистолет с нижним бачком) 1.6 мм (0,60) - конвенциональное распыление и HVLP</p> <p>Размер форсунки (нагнетатель краски) 1,0 - 1,3 мм (0,040 – 0,050) - конвенциональное распыление и HVLP</p> <p>Давление подаваемого на форсунку воздуха 3,0 - 5,0 бар (42-70 PSI) - конвенциональное распыление и HVLP</p> <p>Давление подаваемого воздуха 0,7 - 1,5 бар (10-20 PSI) - конвенциональное распыление и HVLP</p> <p>Оборудование Airmix 0.18 – 0.28 мм (0,007-0,011) Давление на входе 3,0 – 5,0 бар (42 – 70 PSI)</p>
--------------	--

Нанесение распылением: Нанесите 2 - 3 перекрёстных слоя толщиной влажной плёнки (WFT) 50-75 микрон (2-3 мила) каждый. Выждите 20-60 минут между нанесением слоёв. Таким образом, Вы получите сухую плёнку толщиной 50-75 микрон (2 - 3 мила) при нанесении покрытия в 2 слоя. При нанесении покрытия в 3 слоя, Вы получите 75 - 112 микрон (3 – 4,5 мила) сухой плёнки. Максимальная рекомендуемая толщина плёнки при нанесении распылением в три слоя: 225 микрон (9 мил) влажной плёнки, или 112 микрон (4,5 мила) – сухой.

Ускоритель: A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator применяется для уменьшения времени высыхания ALEXSEAL® Premium Topcoat 501. На каждые 2 кварты (2 литра) смешанного ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (с катализатором и растворителем), может добавляться максимум 1 крышечка или 10 мл (1/3 унции) A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator. Дополнительное количество ускорителя значительно сокращает жизнеспособность и не рекомендуется.

При использовании ALEXSEAL® Flattening Additive, рекомендуется наносить каждый слой крест-накрест, или внахлёт, или менять направление для каждого слоя, или прохода. Равномерное нанесение плёнки важно для достижения однородной поверхности.

Нанесение кистью: Трение, возникающее при нанесении кистью, или валиком, может привести к получению неравномерного покрытия, особенно на больших поверхностях. В большинстве случаев, рекомендуется наносить краску распылением, а не кистью.

9. Жизнеспособность и высыхание Оптимальные условия окружающей среды при нанесении: минимум 15°C (60°F) 40% RH до 30°C (85°F) 80% RH

Температура для минимального времени перекрытия	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Максимальное время высыхания
Жизнеспособность – прикл.	6 час	6 час	4 час	4 час	Н/П
Жизнеспособность – с A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	3 час	3 час	2 час	2 час	4 час
От пыли	90 мин	60 мин	45 мин	30 мин	Н/П
На отлип – без ускорителя	36 час	30 час	24 час	18 час	Н/П
На отлип - с A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	30 час	24 час	18 час	12 час	Н/П
Полное высыхание – без ускорителя	21 день	18 дней	14 дней	10 дней	Н/П
Нанесение последующих слоёв ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 после выдержки	90 мин	60 мин	45 мин	30 мин	16 часов
Нанесение других продуктов. Требуется подготовка поверхности, включая шлифовку.	24 часа	24 часа	18 часов	12 часов	Н/П

Flattening Additive

Матирующая добавка для полиуретановых красок

A5023

Примечание: данная таблица показывает приблизительное минимальное и максимальное время. Такие факторы, как температура поверхности, поток воздуха, прямой и непрямой солнечный свет, количество и тип растворителя, толщина плёнки, будут оказывать влияние на характеристики материала, адгезию, время перекрывания, нанесения других продуктов, высыхания. В течение всего времени высыхания минимальная температура должна быть 15°C (60°F). Идеальная температура: 25°C (77°F). При нанесении продукта температура должна быть минимум на 3°C (5,4°F) выше точки росы.

10. Упаковка

A5023 ALEXSEAL® Flattening Additive

1 кварт и 1 гал