

АКРИЛАН 101-АС**Финишное акриловое покрытие
(для черных и цветных металлов)**

Финишное однокомпонентное покрытие на основе синтетических полимерных алкидов модифицированных акрилом. Применяется как финишный слой в системах антикоррозийной декоративной защиты металлических и деревянных поверхностей, эксплуатируемых в атмосферных условиях и внутри помещений. Покрытие атмосферо-, тепло-, морозо-, влагостойкое, водонепроницаемое. Превосходит импортные и отечественные аналоги по времени высыхания. Обладает высокой адгезией к металлическим конструкциям и строительным материалам, высокой укрывистостью. Устойчивое к УФ-лучам. Наносится в широком диапазоне температур: от – 30 до + 40 °C. Сохраняет паро- и воздухопроницаемость. Отличаются повышенной твердостью и долговечностью. Стойкое к перепаду температур от – 65 до +150 °C.

Цвет	По каталогам RAL
Внешний вид поверхности	Полуглянцевый/полуматовый
Плотность	1,1-1,3 кг/л (в зависимости от оттенка цвета)
Вязкость	Не менее 40 сек.
Содержание нелетучих веществ по массе	54-57 %
Практический расход при ТСП 50	180-200 г/м ²
Время высыхания покрытия до степени 3 при температуре 20±2°C, при ТСП 50 мкм	3 часа
Разбавитель	Р-Ал
Ефективная толщина пленки при однослоином нанесении	
Мокрой	Сухой
70-90 мкм	40-60 мкм

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**Предварительная подготовка поверхности.**

Удалить механические загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим способом.

Стальные поверхности: Обработка абразивоструйной очисткой до степени тщательности Sa2½. Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.

Оцинкованные поверхности: Легкая абразивоструйная очистка с применением минерального абразива, например, кварцевого песка до степени тщательности (Sa2, Sa2½). Если легкая абразивоструйная очистка исключена, поверхность следует отшлифовать вручную или механическим методом абразивными лентами.

Алюминиевые поверхности: Легкая абразивоструйная очистка с применением неметаллического абразива до степени тщательности (Sa2, Sa2½). Если легкая абразивоструйная очистка исключена, поверхность следует заматировать наждачной бумагой.

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

г.Киев, Брест-Литовское шосе, будинок № 8-А,
Тел./факс: (044) 364-73-42,
e-mail: monolit.fort@gmail.com
web: www.monolit-fort.com.ua



Техническое описание

	Загрунтованные поверхности: Удалить с поверхности масла, смазочные материалы, соли и механические загрязнения соответствующим методом. Устраниить дефекты в грунтовке. Внимание! Необходимо помнить о межслойной выдержке грунтовки.
Способы нанесения	Безвоздушное или пневмоподкаспыление, валик, кисть.
Используемые грунты	Акрилан 010 или совместимые
Нанесение	<ul style="list-style-type: none">✓ перед нанесением емкость с ЛКМ перемешивают до полной гомогенизации в течении 3-5 мин. механическим путем;✓ перед выполнением высокачественной (декоративной) окраски покрытия лакокрасочный материал необходимо профильтровать;✓ в зависимости от метода нанесения грунтовку разбавляют растворителем Р-Ал до рабочей вязкости:<ul style="list-style-type: none">- кистью или валиком – разбавление не требуется;- безвоздушным методом – разбавление не требуется;- пневматическим распылением – разбавление до вязкости 20-35 сек по ВЗ-4;✓ степень разбавления не должна превышать 10% по массе;✓ при окраски металлических конструкций необходимо контролировать толщину наносимого покрытия! Не допускать нанесения лакокрасочного покрытия на поверхность металла с температурой выше 40°C во избежание ухудшения физико-механических параметров полимерной пленки;✓ при осуществлении окрасочных работ при пониженных температурах лакокрасочные материалы необходимо нагреть (выдержать в теплом помещении) до температуры +18-20°C.
Очистка инструмента	По окончании окрасочных работ инструмент промывают сольвентом или комплексным растворителем Р-ал; Ксиол и др. Кисти вытирают сухой тряпкой и обильно смазывают растительным маслом.
Условия хранения	Финишное покрытие Акрилан 101-АС хранят в плотно закрытой таре, вдали от приборов отопления, электрических устройств, пищевых продуктов, в местах, недоступных для детей, предохраняют от влаги и прямых солнечных лучей.
Меры предосторожности	<ul style="list-style-type: none">✓ При проведении окрасочных работ следует руководствоваться требованиями ГОСТ 12.3.035-84 Группа Т58 ОКП 0017.✓ Концентрация рабочих паров и взвесей в воздухе рабочей зоны не должна превышать значений по ГОСТ 12.1.004-91.✓ Содержание рабочих паров в воздухе рабочей зоны и параметры микроклимата не должны превышать норм, установленных ГОСТ 12.1.005-88.✓ Данный лакокрасочный материал в жидком состоянии принадлежит к материалам 3 класса опасности. <i>Защита органов дыхания:</i>✓ При проведении окрасочных работ в закрытых помещениях требуется обеспечить приточно-вытяжную вентиляцию установленной производительности, но не менее 3 объемов в час. Электрооборудование, находящееся в данном помещении должно соответствовать действующим нормам по искро-, взрывобезопасности или быть отключенным. Исключить источники открытого огня. Для защиты органов дыхания применяются респираторы установленного образца с угольными фильтрующими элементами.

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

г.Киев, Брест-Литовское шосе, будинок № 8-А,
Тел./факс: (044) 364-73-42,
e-mail: monolit.fort@gmail.com
web: www.monolit-fort.com.ua



Техническое описание

	<p>Защита кожного покрова: Для защиты кожного покрова применять спецодежду, препятствующую проникновению аэрозолей, растворителей к поверхности кожи. При попадании лакокрасочных материалов на кожу – смыть теплой водой с мылом.</p> <p>Защита органов зрения:</p> <p>✓ Для защиты органов зрения применять специальные очки с уплотнением, для предотвращения попадания лакокрасочных материалов в глаза.</p> <p>При работе с продуктом соблюдать требования пожарной безопасности.</p> <p>Утилизация тары и остатков лакокрасочных материалов производится в соответствии с требованиями экологических норм и стандартов.</p>
Гарантийный срок хранения	12 месяцев с даты изготовления продукции