

СИНТАЛ 101 УР
**Финишное покрытие
(для черных металлов)**

Финишное однокомпонентное быстросохнущее атмосферостойкое покрытие на основе синтетических алкидов, модифицированных уретаном. Обладает повышенной водостойкостью, стойкостью к слабым растворам щелочей и кислот. Высокая механическая прочность пленки. Применяется для декоративной защиты предварительно загрунтованных металлических конструкций, в том числе поверхностей, подвергающихся повышеному абразивному воздействию (ступени, перила, площадки и пр.). Может наноситься толщиной до 100 мкм за один слой.

Цвет	По каталогам RAL
Внешний вид поверхности	Полуматовый или полуглянцевый
Плотность	1,2-1,3 кг/м ³ (в зависимости от оттенка цвета)
Вязкость	Не менее 60 сек.
Содержание нелетучих веществ по массе	64-70 %
Практический расход при ТСП 50 мкм	250-280 г/м ²
Время высыхания покрытия до степени 3 при температуре 20±2°C,	2 часа
Растворитель	Р-Ал
Еффективная толщина пленки при однослойном нанесении	
Мокрой	Сухой
70-80 мкм	50-60 мкм

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности.	Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. При нанесении и отверждении финишного покрытия температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже +5°C. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3°C выше точки росы воздуха. <i>Загрунтованные поверхности:</i> Удалить соли, смазочный материал, масло и другие загрязнения. Устранить дефекты в грунте. Внимание! Необходимо помнить о межслойной выдержке грунта (SFS-EN ISO 12944-4). <i>Стальные поверхности:</i> Обработка стальной щеткой до степени чистоты St 2, или предпочтительнее струйная чистка (песко-, дробеструйная) до степени Sa2½ (SFS-ISO 8501-1). Если струйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холдингокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.
Способы нанесения	Безвоздушное или пневмораспыление, валик, кисть локально.

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

Грунтование поверхности	Синтал-011, Синтал-011 МР, Синтал 011 УР и пр.																												
Нанесение	<table border="1"><tr><td>Температура окружающей среды, °C</td><td>От + 15 до +30</td></tr><tr><td>Температура окрашиваемой поверхности, °C</td><td>От +5 до +30</td></tr><tr><td>Влажность, не более, %</td><td>85</td></tr><tr><td>✓ перед нанесением емкость с ЛКМ перемешивают до полной гомогенизации в течении 3-5 мин. механическим путем;</td><td></td></tr><tr><td>✓ разбавление ЛКМ производится подходящим разбавителем в зависимости от метода нанесения:</td><td></td></tr><tr><td> - кистью или валиком – разбавление не требуется;</td><td></td></tr><tr><td> - безвоздушным методом – разбавление не требуется;</td><td></td></tr><tr><td> - пневматическим распылением – разбавление до вязкости 20-45 сек по ВЗ-4;</td><td></td></tr><tr><td>✓ степень разбавления не должна превышать 10% по массе;</td><td></td></tr><tr><td>✓ перед выполнением высокачественной (декоративной) окраски покрытия лакокрасочный материал необходимо профильтровать;</td><td></td></tr><tr><td>✓ после высыхания первого слоя последующие слои Синтала-101 УР наносятся с интервалом 1,0-1,5 часа;</td><td></td></tr><tr><td>✓ металлические поверхности окрашиваются в 2 слоя с промежуточной сушкой между слоями «до степени 3» 2-2,5 часа;</td><td></td></tr><tr><td>✓ при окраске металлических конструкций необходимо контролировать толщину наносимого покрытия! Не допускать нанесения лакокрасочного покрытия на поверхность металла с температурой свыше 40°C во избежание ухудшения физико-механических параметров полимерной пленки;</td><td></td></tr><tr><td>✓ при осуществлении окрасочных работ при пониженных температурах лакокрасочные материалы необходимо нагреть (выдержать в теплом помещении) до температуры +18-20°C.</td><td></td></tr></table>	Температура окружающей среды, °C	От + 15 до +30	Температура окрашиваемой поверхности, °C	От +5 до +30	Влажность, не более, %	85	✓ перед нанесением емкость с ЛКМ перемешивают до полной гомогенизации в течении 3-5 мин. механическим путем;		✓ разбавление ЛКМ производится подходящим разбавителем в зависимости от метода нанесения:		- кистью или валиком – разбавление не требуется;		- безвоздушным методом – разбавление не требуется;		- пневматическим распылением – разбавление до вязкости 20-45 сек по ВЗ-4;		✓ степень разбавления не должна превышать 10% по массе;		✓ перед выполнением высокачественной (декоративной) окраски покрытия лакокрасочный материал необходимо профильтровать;		✓ после высыхания первого слоя последующие слои Синтала-101 УР наносятся с интервалом 1,0-1,5 часа;		✓ металлические поверхности окрашиваются в 2 слоя с промежуточной сушкой между слоями «до степени 3» 2-2,5 часа;		✓ при окраске металлических конструкций необходимо контролировать толщину наносимого покрытия! Не допускать нанесения лакокрасочного покрытия на поверхность металла с температурой свыше 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.	
Температура окружающей среды, °C	От + 15 до +30																												
Температура окрашиваемой поверхности, °C	От +5 до +30																												
Влажность, не более, %	85																												
✓ перед нанесением емкость с ЛКМ перемешивают до полной гомогенизации в течении 3-5 мин. механическим путем;																													
✓ разбавление ЛКМ производится подходящим разбавителем в зависимости от метода нанесения:																													
- кистью или валиком – разбавление не требуется;																													
- безвоздушным методом – разбавление не требуется;																													
- пневматическим распылением – разбавление до вязкости 20-45 сек по ВЗ-4;																													
✓ степень разбавления не должна превышать 10% по массе;																													
✓ перед выполнением высокачественной (декоративной) окраски покрытия лакокрасочный материал необходимо профильтровать;																													
✓ после высыхания первого слоя последующие слои Синтала-101 УР наносятся с интервалом 1,0-1,5 часа;																													
✓ металлические поверхности окрашиваются в 2 слоя с промежуточной сушкой между слоями «до степени 3» 2-2,5 часа;																													
✓ при окраске металлических конструкций необходимо контролировать толщину наносимого покрытия! Не допускать нанесения лакокрасочного покрытия на поверхность металла с температурой свыше 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 растворителем Р-Ал. Промывку оборудования производить каждых 3 часа в независимости от объема выполненных работ.																												
Условия хранения	Покрытие Синтал 101 УР 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																												

ООО «МОНОЛИТФОРТ»

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



Техническое описание

	<p>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.</p> <p><i>Защита кожного покрова:</i></p> <p>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><i>Защита органов зрения:</i></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