

Эмаль НОВАКС 12670 (NOVAX Topcoat 12670)

(ТУ 2312-122-00209711-2014)



Описание продукта	НОВАКС 12670 – двухупаковочное эпоксидное финишное покрытие, имеющее отличные физико-механические свойства, такие как ударопрочность, абразивостойкость, эластичность, стойкостью к истиранию, обладающее превосходной адгезией, декоративными свойствами и атмосферостойкостью, может быть использована для нанесения в электростатическом поле.				
Область применения	Применяется в качестве финишного защитно-декоративного слоя в эпоксидных системах покрытий для окрашивания металлических, бетонных конструкций и пластмассовых изделий в автомобилестроении, электротехнического и емкостного оборудования, объектов промышленного и гражданского строительства, эксплуатируемых в открытой промышленной атмосфере умеренного, холодного и тропического климатов. Эмаль устойчива к воздействию химически агрессивных сред, нефтепродуктов, масел, бензина. Используется для окрашивания как новых, так и ремонтируемых конструкций.				
Соотношение компонентов	Компонент А : Компонент В Код 01				100 : 1 (по массе)
	Компонент А : Компонент В Код 03				100 : 0,5 (по массе)
	Компонент А : Компонент В Код 04				100 : 0,5 (по массе)
Время высыхания*	Температура, °С	+5	+10	+20	+60
	До отлипа, ч.	2	1	0,5	0,15
	До степени 3, час.	3	2	1	0,5

*При толщине сухой пленки 25 мкм.

Время практического высыхания зависит от толщины покрытия, цвета материала, температуры, относительной влажности воздуха и вентиляции. Время выдержки покрытия до начала эксплуатации – не менее 5 суток.

Эмаль НОВАКС 12670 (NOVAX Topcoat 12670)

Рекомендации по применению



Условия нанесения	Минимальная температура, °C Температура поверхности Максимальная относительная влажность, %	+5 Точка росы + минимум 3°C 85 %																																				
Подготовка поверхности	Наносится на сухие, чистые, свободные от посторонних веществ или загрязненные поверхности. Степень подготовки – не ниже 2 (ГОСТ 9.402), Sa 2,5 (ISO 8501).																																					
Подготовка материала	Компонент А тщательно перемешать вручную или механической мешалкой до однородной консистенции и смешать с Компонентом В. После введения Компонента В перед нанесением материал необходимо выдержать не менее 30 минут.																																					
Рекомендуемое предварительное покрытие	Антикоррозионная грунт-эмалевая композиция КОРНИКА. Может наноситься без предварительного грунтования.																																					
Нанесение следующего слоя	Этот же материал.																																					
Рекомендации по нанесению	<table border="1"><thead><tr><th>Тип нанесения</th><th>Рекомендуемое давление на входе, Атм.</th><th>Рекомендуемое давление на выходе, Атм.</th><th>Диаметр сопла, мм.</th><th>Рекомендуемый разбавитель</th><th>Рабочая вязкость, сек.</th></tr></thead><tbody><tr><td>Безвоздушное</td><td>4-5</td><td>От 120</td><td>В зависимости от толщины покрытия и сложности изделия</td><td>НОВАКСОЛ 302</td><td>25-30</td></tr><tr><td>Комбинированное</td><td>4-5</td><td>От 120</td><td>-</td><td>НОВАКСОЛ 302</td><td>25-30</td></tr><tr><td>Пневматическое</td><td>3,5-4,0</td><td>3,5-4,0</td><td>1,5-2,0</td><td>НОВАКСОЛ 302</td><td>18-20</td></tr><tr><td>Пневматическое HLPV</td><td>2,0-2,5</td><td>2,0-2,5</td><td>1,5-2,0</td><td>НОВАКСОЛ 302</td><td>18-20</td></tr><tr><td>Кисть, валик</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>НОВАКСОЛ 302</td><td>Не менее 30</td></tr></tbody></table>	Тип нанесения	Рекомендуемое давление на входе, Атм.	Рекомендуемое давление на выходе, Атм.	Диаметр сопла, мм.	Рекомендуемый разбавитель	Рабочая вязкость, сек.	Безвоздушное	4-5	От 120	В зависимости от толщины покрытия и сложности изделия	НОВАКСОЛ 302	25-30	Комбинированное	4-5	От 120	-	НОВАКСОЛ 302	25-30	Пневматическое	3,5-4,0	3,5-4,0	1,5-2,0	НОВАКСОЛ 302	18-20	Пневматическое HLPV	2,0-2,5	2,0-2,5	1,5-2,0	НОВАКСОЛ 302	18-20	Кисть, валик	-	-	-	НОВАКСОЛ 302	Не менее 30	
Тип нанесения	Рекомендуемое давление на входе, Атм.	Рекомендуемое давление на выходе, Атм.	Диаметр сопла, мм.	Рекомендуемый разбавитель	Рабочая вязкость, сек.																																	
Безвоздушное	4-5	От 120	В зависимости от толщины покрытия и сложности изделия	НОВАКСОЛ 302	25-30																																	
Комбинированное	4-5	От 120	-	НОВАКСОЛ 302	25-30																																	
Пневматическое	3,5-4,0	3,5-4,0	1,5-2,0	НОВАКСОЛ 302	18-20																																	
Пневматическое HLPV	2,0-2,5	2,0-2,5	1,5-2,0	НОВАКСОЛ 302	18-20																																	
Кисть, валик	-	-	-	НОВАКСОЛ 302	Не менее 30																																	
Упаковка	Компонент А поставляется в евроведрах (20л) и барабанах (50л). Компонент В поставляется в фирменной упаковке, комплектно Компоненту А.																																					
Транспортировка и хранение	Эмаль НОВАКС 12670 Компонент А хранить в сухом и хорошо проветриваемом помещении вдали от источников тепла и возгорания в таре производителя при температуре от - 30°C до + 30°C. При хранении при отрицательных температурах перед применением выдержать тару с материалом в помещении в течение 24 часов. Хранение и транспортировка Компонента В допускается при температуре от + 5°C до + 25°C без воздействия прямых солнечных лучей и влаги.																																					
Гарантийный срок хранения	Компонент А Компонент В	12 месяцев от даты изготовления. 12 месяцев от даты изготовления.																																				
Меры безопасности	Данный продукт является пожароопасным и токсичным. Места проведения работ должны быть обеспечены средствами пожарной безопасности по ГОСТ 12.3.005-75 «Работы окрасочные. Общие требования безопасности». Окрасочные работы производить при хорошей вентиляции, с использованием средств индивидуальной защиты (перчатки, халаты, респираторы и т.д.) в соответствии с ГОСТ 12.4.103, ГОСТ12.4.004, ГОСТ 12.4.028, ГОСТ 12.4.230.1, 12.4.068 и т.д. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. Более подробная информация об опасных компонентах и мерах безопасности приведена в паспорте безопасности, который предоставляется по запросу.																																					

**Практический расход зависит от конфигурации окрашиваемой поверхности, качества подготовки поверхности, профиля шероховатости, метода окрашивания, применяемого окрасочного оборудования, квалификации персонала, погодных условий и окончательно уточняется на месте проведения работ.