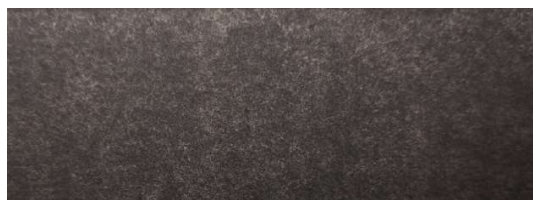


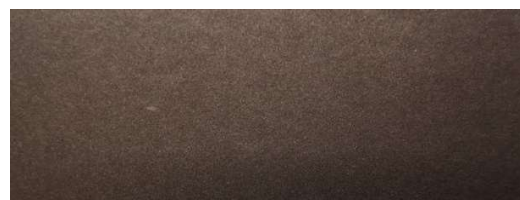
ТЕХНИЧЕСКА ХАРАКТЕРИСТИКА

ОПУШЕН МЕТАЛ

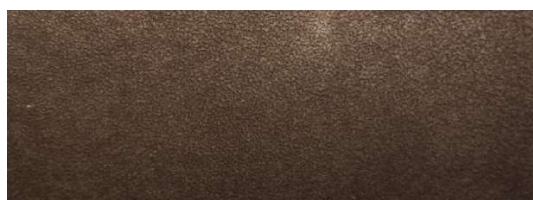
Боя с ефект опушен метал



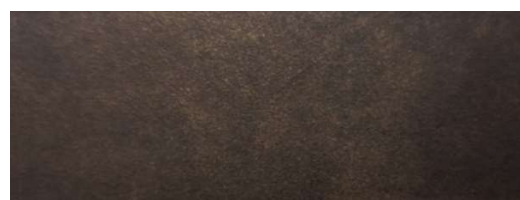
81015C ОПУШЕНА СТОМАНА



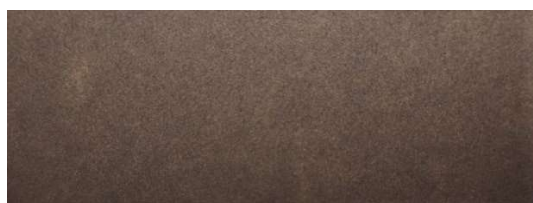
810016C ЛОНДОНСКИ ПУШЕК



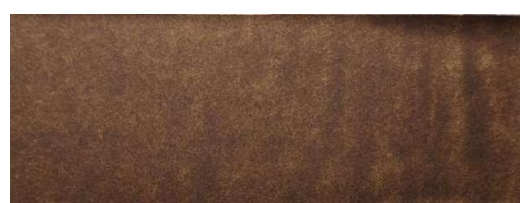
81017C СТОМАНА С ЦВЯТ НА КАФЕ



81018C СТАР МЕСИНГОВ ФЕНЕР

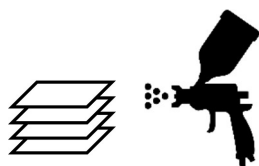


81019C БРОНЗОВИ СЕНКИ



81020C БРОНЗОВ ТЮТЮН

вид	Модифицирана акрилна двукомпонентна боя на основата на разтворител
употреба	Акcesoари за дома · Декорация за мебели · Артистични предмети с антична визия
основи	Метал · пластмаса, различна от ABS · Грундиран MDF
нанасяне	Пистолет · Помпа с въздушно асистиране
слоеве/ръце	5



Цикъл на нанасяне

1. Праймер
2. Металическа основа
3. База SV174
4. Патина
5. TM069 Прозрачен мат

Основни цветове и смесване

Цветовете в серията Опушен метал се постигат посредством базовите цветове в сериите Стомана и Искрящ метал. Моля обърнете внимание, че те използват различно количество втвърдител и разрежител, които са посочени в таблицата.

каталожен цвят	металическа база	патина	втвърдител	разрежител
81015С ОПУШЕНА СТОМАНА	SE.001 Бяла стомана	DP7	10% SIN15	---
81016С ЛОНДОНСКИ ПУШЕК	SE.007 Опушен месинг	DP7	10% SIN15	---
81017С СТОМАНА С ЦВЯТ НА КАФЕ	SE.001 Бяла стомана	SV177	10% SIN15	---
81018С СТАР МЕСИНГОВ ФЕНЕР	SM.001 Месинг	DP7	20% SIN15	30% DP039-B
81019С БРОНЗОВИ СЕНКИ	SM. 002 Бронз	DP7	20% SIN15	30% DP039-B
81020С БРОНЗОВ ТЮТЮН	SM. 002 Бронз	SV177	20% SIN15	30% DP039-B

описание на продукта

- ✓ Процесът е лесен, но е необходима практика, за да постигнете желаната визия. Продуктът е подходящ както за големи, така и за малки повърхности, гладки или сложни, цилиндрични и др.
- ✓ Може да се използва върху различни видове повърхност, предназначени за интериор или екстериор (със защитно прозрачно покритие).
- ✓ Ефектът е много реалистичен и може да се индивидуализира. Крайната визия е на опушен метал, подложен на галваническа обработка и състарен с тъмни зони.
- ✓ Силно наподобява анодизирана повърхност, но без високата цена и вредните вещества, типични за галваническия процес.

технология

Технологията на този продукт е разработена за пръскане при 25°C. Продуктът може да се суши в сушилня, но ще трябва да тествате необходимото време.

1. Продуктът може да се нанася върху праймери, които подготвят различните видове повърхност. Праймерът трябва да бъде нанесен върху метал, пластмаса, различна от ABS и грундиран MDF.
 - Препоръчват се праймерите ALLGRIP бял и VMP. Списък с възможните праймери можете да намерите в края на този документ.
 - Нанесете равномерен бял слой праймер.
 - Оставете праймера да изсъхне за поне 3 - 4 часа на стайна температура, проверете повърхността.
2. Нанесете металическия цвят - смес според таблицата на каталожните цветове по-горе, разбъркайте добре сместа.
 - Добавете втвърдител SIN15 - 15% в тегловно съотношение.
 - Добавете разреждател DP039-B - в тегловно съотношение, колкото се изисква.
 - Нанесете няколко тънки кръстосани слоя от металическата база, за да изградите базовия цвят.
 - За бази SE.001, SE.002 и SE.007 се препоръчва да намалите обема на боята от пистолета и да пръскате повече слоеве, за да осигурите металическия ефект.
 - Оставете да изсъхне за 4 - 12 часа, проверете повърхността.
3. Нанесете база SV174
 - Добавете SIN35 - 10% в тегловно съотношение. Разреждател не се изисква.
 - Базата трябва да формира гладка повърхност и да предпазва металическия цвят.
 - Оставете да изсъхне за 4 - 24 часа преди да нанесете патината. Проверете дали повърхността е изсъхнала.
4. Нанесете патина DP7 или SV177
 - Разклатете и разбъркайте добре патината преди употреба. Тя е готова за употреба, не се изисква втвърдител или разреждател.
 - Патините DP7 и SV177 трябва да се пръскат „сухо“, не „мокро“.
 - Намалете обема на боята от пистолета и пръскайте няколко много тънки слоя.
 - Количеството патина на повърхността трябва да бъде около 4 кв. м/л.
 - Патината съхне бързо. След 1-2 часа проверете повърхността, трябва да бъде напълно суха.
 - Може да я отстранявате с орбитална шлайф-машина или ръчно. Използвайте скоч брайт за постигане на желаната визия. Не използвайте шкурка.
 - Внимателно отстранете патината от повърхността до постигане на желаната визия на опушен метал. Внимавайте да не отстраните патината от ръбовете и от ъглите.
 - При по-малко шлайфане, ще остане повече черна патина, при повече шлайфане, ще се вижда повече основният цвят. Този процес е креативен, но трябва да отстраните повечето патина, за да имате по-добра адхезия с покривния прозрачен слой.

5. Нанасяне на покривния слой TM069 прозрачен мат или друг от изброените в края на този документ - нанася се до 4 часа след шлайфане и почистване на патината.
- Добавете втвърдител и разреждател според инструкциите в таблицата.
 - Когато технологията дава възможност за избор на количеството разреждател, имайте предвид, че по-голямото количество разреждател намалява металическия ефект.

ВНИМАНИЕ:

- Поради креативността на процеса, направете тест на отстраняването на патината преди да започнете производство.
- След като базата SV174 е напълно изсъхнала, проверете повърхността за гладкост. Ако не е гладка и чиста, ще останат следи при отстраняване на патината. Можете да шлайфате с шкурка с едрина 2000 или повече за постигане на гладкост.

покривност

продукт	покривност /добавете втвърдител и разреждател според инструкциите/	втвърдител	разреждател
SE.001 бяла стомана	4 кв.м/л	10% SIN15	не се изисква
SE.002 инокс	4 кв.м/л	10% SIN15	не се изисква
SE.007 опушен месинг	4 кв.м/л	10% SIN15	не се изисква
SM.001 месинг	4 кв.м/кг	20% SIN35	30% DP039-B
SM.002 бронз	4 кв.м/кг	20% SIN35	30% DP039-B
SV174 база	5 кв.м/л	10% SIN35	не се изисква
DP7 патина	5 кв.м/л	не се изисква	не се изисква
SV177 патина	5 кв.м/л	не се изисква	не се изисква
TM069 прозрачен мат	5 кв.м/л	30% SIN35	не се изисква

възможни праймери

продукт	покривност	втвърдител	разредител	цвят
SV366AF02 Епоксиден Антикорозивен праймер	5 кв.м/кг	20% EP720	40 - 50% DN500	Бял
SV033AE01 Епоксиден Винилов праймер	5 кв.м/кг	15% EP720	40 - 50% DN500	Бял
VMP праймер Акрилен праймер	5 - 6 кв.м/л	10% SIN40	не се изисква	Прозрачен
DSA 80 база Акрилен праймер	5 - 6 кв.м/кг	10% SIN40	40 - 60% DP039-B	Прозрачен
SV095AD02 Еластичен Полиуретанов праймер	5 кв.м/кг	25% SIN35	20 - 40% DP039-B	Бял
ALLGRIP PRIMER Акрилен праймер	5 кв.м/кг	10% SIN40	40 - 50% DP039-B	Бял

възможни защитни покрития

продукт	покривност	втвърдител	разредител	цвят
SV056AG02 Прозрачен акрилен за екстериор, високоустойчиво покритие с тефлонови адитиви	6 - 8 кв.м/кг	30% SIN40	40% DP039-B	Прозрачен Гланц 10
TM069 Прозрачен акрилен за екстериор, покритие с тефлонови адитиви - тънкослоен, използван върху мострите	6 - 8 кв.м/кг	30% SIN35	0 - 20% DP039-B	Прозрачен Гланц 10
SV142AD02 Прозрачен акрилен за екстериор - много бистър, непожълтяващ	6 - 8 кв.м/кг	30% SIN40	40% DP039-B	Прозрачен Гланц 5
NANOMATT 05 Прозрачен акрилен за интериор	6 - 8 кв.м/кг	25% SIN63	40% DP039-B	Прозрачен Гланц 5