

«METALLHAUT» - это композитное декоративное покрытие, основой которого является настоящий металл со всеми присущими ему химическими свойствами. Основную составляющую являются металлические нано-частицы различных видов, таких как: латунь, бронза, медь, цинк, алюминий, сталь, железо, а также их комбинации. Металл и полимеры связующего вещества соединяются вместе в процессе химической реакции, что делает композиционный материал прочнее, чем отдельно взятые компоненты, входящие в состав. При этом содержание металла в покрытии после обработки составляет до 95%. «METALLHAUT» наносится на любую подготовленную поверхность и после высыхания формирует жесткую металлическую структуру.

«METALLHAUT» - это 2-х компонентные продукты на основе растворителя, и 1-компонентные продукты на водной основе.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

С помощью нашего покрытия «METALLHAUT» можно осуществить декорирование: мебели, сантехники, элементов интерьера и экстерьера. Возможно нанесение жидких металлов на древесину, гипс, пластмассу, металл, акриловый камень, МДФ, штукатурку и другие материалы.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Поверхность необходимо загрунтовать, высушить, отшлифовать и обезжирить.

- Для МДФ - грунт-изолятор + 2-х компонентный грунт для мебели.

- Для пластика – соответствующий адгезионный грунт по пластику.

Используемые грунты: полиуретановые, эпоксидные, акриловые и полиэфирные.

ВНИМАНИЕ! Неправильно подготовленная поверхность в дальнейшем может сказаться на финишном эффекте металлического покрытия.

Способы нанесения: кисти, декоративные инструменты, краскопульт и многое другое. После нанесения покрытия на основу, и его полного высыхания, следующим шагом является полировка поверхности абразивными материалами.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПОДГОТОВКЕ К РАБОТЕ С ПОКРЫТИЕМ «METALLHAUT»

Перед применением основу (компонент А) тщательно перемешать в заводской таре не менее 2-х минут при помощи миксера (на малых оборотах). Затем перелить необходимое количество материала, в чистую тару (мерный стакан) и добавить необходимое количество отвердителя (компонент Б) в соотношении 10:1 (например: на 100 грамм металла (компонент А) необходимо добавить 10 грамм отвердителя). Далее тщательно перемешать готовый состав в течение 2-х минут миксером на малых оборотах (во избежание образования пузырьков).

При необходимости (для нанесения краскопультом) рекомендуется добавить 10-15% разбавителя (для акриловых и полиуретановых систем). По окончании смешивания ОБЯЗАТЕЛЬНО профильтровать смесь при помощи сетчатого фильтра-воронки для ЛКМ - не менее 190мкм.)

Способы нанесения:

Воздушное распыление: Компрессор - краскопульт.

Размер сопла (дюзы): 1,4-2,5 мм. Давление воздуха: 2,0-3,5 бар.

Рекомендуется предварительно вынуть встроенный фильтр в краскопульте.

Валик, кисть:

Металл 100 грамм + Отвердитель 8-10 гр. + Разбавитель 5-15% (по необходимости).

Шпатель, кельма и др.

Металл 100 грамм + Отвердитель 8-10 гр. + Разбавитель по необходимости (0-10%)

Необходимо, следуя рекомендациям, самостоятельно подбирать вязкость и текучесть материала, исходя из поставленной задачи, и особенностей покрываемой поверхности.

Количество слоев

Покрытие «METALLHAUT» является толстослойным, при нанесении краскопультом наносится в один слой (пример нанесение жидкой распыляемой шпаклевки). Для нанесения на небольшие детали можно нанести «мокрый по мокрому», без промежуточной сушки. При нанесении толстого слоя время сушки увеличивается!

Продолжительность сушки покрытия

Естественная сушка 24 часа при 20°C и относительной влажности воздуха 50-70%.

При инфракрасной сушке необходимо выдержка 30-60 минут при t- 20-25°C, затем 3 часа ИК-сушка.

Тепловая сушка (сушильная камера): выдержка 30-60 минут при 20-25°C, затем 4-6 часов при температуре 60°

ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ

После полного высыхания необходимо снятие верхнего слоя покрытия путем шлифования до проявления характерного металлического блеска.

Абразивные материалы, применяемые для обработки покрытия: шлифовальные круги, сетки, блоки, щетки и наждачная бумага с абразивным зерном в последовательности 220P-6000P.

Для получения матового – сатинового эффекта поверхности металла (после использования абразива с зерном 800P возможно завершение шлифовки металлической шерстью «000»).

Для получения полированного эффекта металла завершить обработку покрытия абразивными полировальными пастами для металлов и ЛКМ при помощи натуральной овчины, поролоновых кругов с помощью полировальных машинок.

Для долговременной защиты металлизированной поверхности рекомендуется использование: *фирменной специальной защиты «METALLHAUT»*.

ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ

Растворители марок 646, ацетон, P4, сольвент нефтяной.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ:

Расход материала: 300 - 400 мл/кв.м (в зависимости от толщины покрытия)

Температурный режим работы: 15 – 35°C

Оптимальная влажность воздуха: 60-75%

ХРАНЕНИЕ

Хранить в герметичной таре в специализированных сухих, крытых, отапливаемых складских помещениях при температуре среды не ниже +5°C до плюс 30°C на расстоянии не менее 1 метра от нагревательных приборов.

Избегать действия прямых солнечных лучей, атмосферных осадков и скапливания других природных конденсатов!

Гарантийный срок хранения до 6 месяцев с даты изготовления в заводской упаковке.

УТИЛИЗАЦИЯ

Не утилизировать с бытовыми отходами.

Утилизировать согласно действующим предписаниям Федеральной службы по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Важно! Необходимо соблюдать технику безопасности, отраслевые нормы и требования, а также меры предосторожности, указанные на этикетке тары, ТБ и ОТ. Необходимо использовать средства индивидуальной защиты (очки, маски, респираторы, резиновые перчатки). Следует избегать вдыхания разбавителей при испарении и попадания состава на кожу, слизистые оболочки глаз и дыхательных путей. При попадании на открытые участки кожи или в глаза немедленно промыть большим количеством воды.

Не принимать внутрь организма! Беречь от детей!

Внутри помещений использовать только при достаточной вентиляции. Жидкий состав покрытия относится к пожароопасным материалам.

Предоставленная информация носит общий характер и не учитывает специфику конкретного объекта. Применение материала для иных целей, не обозначенных в данной инструкции, или при воздействии иных факторов должно иметь письменное подтверждение производителя. При его отсутствии производитель не несет ответственности за неправильное применение материала, а покупатель утрачивает право на предъявление претензий и удовлетворение требований, связанных с качеством полученного покрытия.

Рекомендации от производителя

При объемном нанесении покрытия, рекомендуется использовать материал из одного выпуска, так как партии могут иметь незначительное отличие между собой.

Так же рекомендуется заключительную стадию (финишную обработку) металла производить с небольшим интервалом времени между покрываемыми изделиями, в виду того, что предыдущие и обработанные поверхности могут получить оксидный слой, который меняет первоначальный оттенок.