
Допустимые отклонения	Числовая информация, приведенная в данном руководстве, была получена в результате проводимых в контролируемых условиях лабораторных испытаний описываемых продуктов. Компания прикладывает все усилия для обеспечения максимальной точности, однако, приводимые данные подвержены небольшим колебаниям в условиях обычного производственного процесса, а также под воздействием различных изменений окружающих условий во время нанесения и отвердевания.												
Уровень глянца	Типичные значения для уровня глянца определены в соответствии со стандартом ISO 2813:1978. <table><thead><tr><th><u>Покрытие</u></th><th><u>Уровень глянца</u></th></tr></thead><tbody><tr><td>Матовое</td><td>0–15</td></tr><tr><td>Матовый глянец</td><td>16-30</td></tr><tr><td>Полуглянцевое</td><td>31-60</td></tr><tr><td>Глянцевое</td><td>61-85</td></tr><tr><td>Высокоглянцевое</td><td>более 85</td></tr></tbody></table> <p>На практике уровень глянца и внешний вид покрытия зависят от целого ряда факторов, включая метод нанесения и состояние окрашиваемой поверхности.</p>	<u>Покрытие</u>	<u>Уровень глянца</u>	Матовое	0–15	Матовый глянец	16-30	Полуглянцевое	31-60	Глянцевое	61-85	Высокоглянцевое	более 85
<u>Покрытие</u>	<u>Уровень глянца</u>												
Матовое	0–15												
Матовый глянец	16-30												
Полуглянцевое	31-60												
Глянцевое	61-85												
Высокоглянцевое	более 85												
Толщина сухой пленки (DFT)	Измеренная толщина окончательной высохшей пленки покрытия, нанесенного на субстрат (поверхность).												
Толщина мокрой пленки (WFT)	Исходная толщина не высохшего (мокрого) покрытия, нанесенного на субстрат (поверхность).												
Содержание нелетучих веществ	Значение содержания нелетучих веществ, приведенное в спецификации на продукт, представляет собой процентное содержание мокрой пленки, которая затем переходит в состояние сухой пленки, и вычисляется исходя из определенной толщины мокрой пленки при определенном методе нанесения и окружающих условиях. Приведенные значения были определены в лабораторных условиях с помощью теста, описанного в монографии № 4 Ассоциации OCCA – Определение содержания нелетучих веществ в краске (по объему). Данный метод является модификацией метода ASTM D-2697, который определяет содержание нелетучих веществ в покрытии с применением рекомендуемой толщины сухой пленки покрытия, указанной в спецификации на продукт, и определенного режима высыхания при температуре окружающей среды, например, 7 дней при 23°C±1°C.												

Время высыхания Время высыхания, указанное в спецификациях на продукты, было определено в лабораторных условиях с применением рекомендуемой толщины сухой пленки, температуры окружающей среды, указанной в соответствующей спецификации на продукт, и соответствующего теста, например:

Высыхание до исчезновения липкости (ISO 1517-73) – Такое состояние поверхности покрытия, при котором стеклянные шарики Баллотини можно легко смести с поверхности, не повредив покрытия

Полное высыхание (ISO 9117-90) – Такое состояние пленки, при котором она просохла на всю свою толщину, в отличие от состояния, когда поверхность пленки сухая, но масса покрытия в целом еще пластична

Такое состояние высыхания определяется как состояние, при котором устройство под названием «механический палец» с применением определенной насадки, при определенном давлении, коэффициенте кручения и времени не оставляет отметины или не повреждает пленку.

Практическое время высыхания может немного отличаться от указанных значений, особенно в таких климатических условиях, где температура субстрата (поверхности) значительно отличается от температуры окружающей среды.

Время высыхания до нанесения следующего слоя В спецификации на продукт приведены «минимальный» и «максимальный» интервалы до нанесения следующего слоя. Указанные значения для разных температур имеют ориентировочный характер, и соответствуют правильным окрасочным технологиям. Некоторые термины требуют дополнительного уточнения:

Минимальное время

Указанные значения «минимального интервала до нанесения следующего слоя» означают время, требуемое для достижения такой степени высыхания и отвердевания покрытия, чтобы можно было наносить последующий слой покрытия. При этом предполагается, что:

- i. нанесена нормальная рекомендованная толщина пленки покрытия.
- ii. окружающие условия, как во время, так и после нанесения соответствовали рекомендуемым для данного конкретного покрытия, особенно в отношении температуры, относительной влажности и вентиляции.
- iii. покрытие, используемое для нанесения последующего слоя, пригодно для такого использования.
- iv. понятие «метод нанесения». Например, если покрытие можно наносить и кистью и распылением, то предполагается, что при применении распыления следующий слой можно будет нанести раньше, и приводится самое минимальное значение времени.

Если вышеперечисленные условия не соблюдаются, то указанные значения минимальных интервалов могут колебаться и обязательно должны быть увеличены.

Максимальное время

«Максимальный интервал до нанесения следующего слоя» означает такой интервал времени, в течение которого следует наносить последующие слои покрытия, чтобы обеспечить приемлемую межслойную адгезию.

Строго не определено

Если указано, что интервал до нанесения следующих слоев строго не определен, то ожидаемый уровень межслойной адгезии может быть достигнут только при соблюдении следующих условий:

- i. покрытие наносится в соответствии с правильными окрасочными технологиями и указанной толщиной пленки.
- ii. поверхность старого покрытия обладает характеристиками, соответствующими для поддержания долговременной способности к перекрытию. Например, эпоксидное покрытие со слюдяным оксидом железа при нанесении слишком толстым слоем может не сформировать характерную текстурированную поверхность. Поэтому такое старое покрытие не будет способно к адгезии со следующим слоем без проведения абразивной подготовки.
- iii. покрытие, предназначенное для нанесения следующих слоев, должно быть неповрежденным, прочно прилегающим к поверхности, чистым, сухим и свободным от любых загрязнений. Например, для грубой текстурированной поверхности покрытия со слюдяным оксидом железа может потребоваться полная (капитальная) очистка, особенно в производственных и/или прибрежных условиях.
- iv. покрытия с гладкой поверхностью, которая ухудшает адгезию со следующими слоями, должны быть обработаны легкой поверхностной абразивной очисткой, сметающим бластингом или другим подходящим способом, который не нарушает целостность нижнего слоя и не ухудшает его эксплуатационные качества.

Необходимо понимать, что достигаемый уровень межслойной адгезии также зависит от химического состава верхнего слоя покрытия. Благодаря своей природе грунты или базовые покрытия с приемлемым уровнем содержания пигментов будут обладать лучшей адгезией по своей сути, нежели отделочные покрытия с более низким содержанием пигментов.

Измерение предельного значения силы адгезии зачастую является очень сложным процессом, а толкование результатом может быть субъективным. Отличная адгезия не обязательно означает хорошие эксплуатационные характеристики, и соответственно низкая адгезия не обязательно означает плохие рабочие характеристики.

Хотя адгезия слоев, нанесенных на старые / отвердевшие покрытия, может считаться удовлетворительной для конкретного конечного применения, действительные числовые значения силы (величины) адгезии могут быть меньше, чем для покрытий, нанесенных в пределах «минимального / короткого» интервала до нанесения следующего слоя.

За дополнительной информацией по конкретным продуктам, или окрасочным схемам, обратитесь в International.

Температура вспышки

Минимальная температура, до которой нужно нагреть продукт, заключенный в закрытую лабораторную емкость Setaflash, чтобы выделяемые продуктом пары мгновенно воспламенились в присутствии источника пламени (ISO 3679:1983).

VOC (содержание летучих органических веществ)

Вес органических растворителей на один литр краски.

Требования законодательства к данному содержанию различаются в разных странах и регионах, а также постоянно пересматриваются. В спецификации на продукт приводятся одна или две цифры, которые были практическим путем определены в лабораторных условиях с помощью следующих опубликованных методов:

PG6/23 (92) Приложение 3 – метод тестирования, опубликованный Департаментом окружающей среды Великобритании в феврале 1992 года как часть Указа (PG6/23(92)).

EPA метод 24 – Агентство по охране окружающей среды США опубликовало процедуры тестирования на предмет соответствия пределам содержания летучих органических веществ согласно методу 24 «Определение содержания летучих веществ, плотности, сухого остатка и веса нелетучих веществ в покрытиях».

Пользователям продукции рекомендуется получить в соответствующих местных органах конкретные требования к содержанию летучих органических веществ в данном регионе, чтобы обеспечить соблюдение требований законодательства.

Жизнеспособность после смешивания

Максимальное время, в течение которого должен быть использован продукт, поставляемый в виде двух отдельных компонентов, после смешивания этих компонентов при указанной температуре (ISO 9514:1922).

Приведенные значения получены исходя из комбинированных данных лабораторных испытаний и пробных нанесений, и указывают период времени, в течение которого достигаются удовлетворительные эксплуатационные характеристики продукта.

Нанесение любого продукта после истечения периода жизнеспособности приведет к ухудшению эксплуатационных качеств продукта и совершенно недопустимо, даже если такой продукт по-прежнему сохраняет жидкое состояние.

Отгрузочный вес

Указанный отгрузочный вес является общим весом поставляемого продукта плюс вес емкости. Данные значения указаны для отдельных компонентов, и не учитывают вес какой-либо дополнительной упаковки, например, коробок и т.п.

Хранение

Срок хранения, указанный в спецификации на продукт, как правило представляет собой усредненный показатель, и вполне возможно, что продукт можно использовать и после окончания указанного срока без серьезного ухудшения эксплуатационных характеристик.

Однако, если указанный срок хранения превышен, рекомендуется произвести ряд лабораторных исследований, таких как спрей-тест на вертикальной поверхности с заданной толщиной мокрой пленки.

За дальнейшей информацией обратитесь в International.
