



**МЕТОПЛАХ 2К PRO «ЖИДКИЙ МЕТАЛЛ»
металлическое (двухкомпонентное) композитное
покрытие для декоративно-защитных целей**

(ТУ 2243-001-47969501-2014)

Система менеджмента качества сертифицирована по ISO 9001:2008

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА	ПУ
<p>МЕТОПЛАХ 2К PRO «ЖИДКИЙ МЕТАЛЛ» – это композитное полиуретановое покрытие для декоративного и защитного назначения, состоящее из основы (металлической составляющей) и отвердителя.</p> <p>Оттенки покрытия определяются цветами металлов, входящих в состав основы согласно товарной номенклатуре. Покрытия не подвержены колеровке. Стойкое к УФ-излучению, водонепроницаемое покрытие, повторяющее физические, химические, декоративные и защитные свойства различных металлов.</p>	
<p>ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ</p> <p>Применяется в качестве декоративного покрытия стен, потолков, предметов интерьера и экстерьера (мебель, скульптура, арт-объекты и др.). Возможно нанесение жидких металлов на древесину, пластмассу, МДФ, металл, акриловый камень, гипс, штукатурку и другие материалы.</p>	
<p>ПОДГОТОВКА ПОКРЫВАЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ</p> <p>Поверхность необходимо загрунтовать, высушить, отшлифовать и обезжирить. Использовать органорастворимые грунты: полиуретановые, эпоксидные, акриловые.</p> <p>ВНИМАНИЕ! Недостаточно высушенная поверхность в дальнейшем может привести к браку финишного эффекта металлического покрытия. Влажность покрываемой поверхности должна составлять 7-10%.</p> <p>Рекомендовано использовать 2х компонентные эпоксидные грунты тм Metoplax.</p>	
<p>РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПОДГОТОВКЕ К РАБОТЕ С ЖИДКИМИ МЕТАЛЛАМИ</p> <p>Перед применением материал Metoplax 2K PRO (основу) обязательно необходимо тщательно перемешать в заводской таре не менее 3-х минут до достижения равномерной по плотности массы.</p> <p>ВНИМАНИЕ! Вскрытые емкости необходимо плотно закрывать.</p> <p>Обязательно использовать только чистую тару для смешивания композитного покрытия. Для приготовления рабочего состава непосредственно перед применением необходимо тщательно перемешать между собой все компоненты: основу, специализированный отвердитель и разбавитель не менее 3-х минут, и получить готовый к применению состав. После смешивания профильтровать при помощи сетчатого фильтра для контроля и удаления пузырьков.</p>	

ВНИМАНИЕ! Для начала реакции и ПОЛИМЕРИЗАЦИИ состава обязательно нужно использовать отвердитель для ПУ 2х компонентной Базы Metoplax 2K Pro.

ПРОПОРЦИИ РЕЦЕПТУРЫ СМЕШИВАНИЯ ПО ОБЪЕМУ

Объем заводской тары	Объем металлизированной ПУ 2х компонентной Базы/основы	Объем отвердителя для ПУ 2х компонентной Базы/основы	Разбавитель "Metoplax 2K Pro ПУ" или "Artlac MET"
200 мл	200 мл	40-50 мл - (20-25%)	5-35%
400 мл	400 мл	80-100 мл - (20-25%)	
800 мл	800 мл	160-200 мл - (20-25%)	
2 500 мл	2500 мл	500-600 мл - (20-25%)	

ПРОПОРЦИИ РЕЦЕПТУРЫ СМЕШИВАНИЯ ПО МАССЕ

Объем заводской тары	Вид металла	Вес/масса металлизированной ПУ 2х компонентной Базы/основы	Вес/масса отвердителя для ПУ 2х компонентной Базы/основы	Разбавитель "Metoplax 2K Pro ПУ" или "Artlac MET"
200 мл	Все металлы	490 гр	40-60 гр (8-12%)	5-35%
	для Алюминия	360 гр		
400 мл	Все металлы	980 гр	80-120 гр (8-12%)	
	для Алюминия	710 гр		
800 мл	Все металлы	1960 гр	160-240 гр (8-12%)	
	для Алюминия	1420 гр		
2 500 мл	Все металлы	6120 гр	500-750 гр (8-12%)	
	для Алюминия	4400 гр		

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕТОДУ НАНЕСЕНИЯ:

Metoplax 2K Pro первоначально разработан для нанесения при помощи краскопульта.

Выбор метода нанесения:

- Рекомендовано наносить с помощью: **краскопульта (распыления).**
- Возможно, **но НЕ РЕКОМЕНДОВАНО** использовать иные методы нанесения материала такими инструментами, как: валика, кисти, ракель, шпатель, кельма.

Метод нанесения: краскопульт	<p>Воздушное распыление: ручной пневматический пистолет - краскопульт. Размер сопла (дюзы): 1,4-1,7 мм. Давление воздуха: 2,0-3,0 бар. Рекомендовано удалить встроенный фильтр в краскопulte.</p> <p>Рабочий состав <u>по мерам объема</u> с использованием мерных стаканов (мл, л): 100% металлизированной основы + 20 – 25% отвердителя + 20-35% разбавителя.</p>
-------------------------------------	---

	<p>Пример для краскопульта (жидкотекучий вариант): На 200 мл основы необходимо 50 мл отвердителя, 50 мл разбавителя.</p> <p>Рабочий состав <u>по мерам массы</u> с использованием настольных весов: 100% массы металлизированной основы + 8 – 12% от этой массы отвердителя + 10-25% от массы разбавителя.</p>
<p>НЕ РЕКОМЕНДОВАНО, но возможно использовать метод нанесения: кисть, валик.</p>	
<p>Метод нанесения: кисть, валик</p>	<p>Рабочий состав <u>по мерам объема</u> с использованием мерных стаканов (мл, л): 100% металлизированной основы + 20 – 25% отвердителя + 20-40% разбавителя.</p> <p>Пример кисти, валика (жидкотекучий вариант): На 200 мл основы необходимо 50 мл отвердителя, 70 мл разбавителя.</p> <p>Рабочий состав <u>по мерам массы</u> с использованием настольных весов: 100% массы металлизированной основы + 8 – 12% от этой массы отвердителя + 10-20% от массы разбавителя.</p>
<p>НЕ РЕКОМЕНДОВАНО, но возможно использовать метод нанесения: ракель, шпатель кельма.</p>	
<p>Метод нанесения: ракель, шпатель, кельма</p>	<p>Рабочий состав <u>по мерам объема</u> с использованием мерных стаканов (мл, л): 100% металлизированной основы + 20 – 25% отвердителя.</p> <p>Пример для ракеля, шпателя, кельмы: На 200 мл основы необходимо 50 мл отвердителя.</p> <p>Рабочий состав <u>по мерам массы</u> с использованием настольных весов: 100% массы металлизированной основы + 8 – 12% от этой массы отвердителя.</p> <p><u>Допустимо работать без разбавителя.</u></p>
<p>Исполнитель должен самостоятельно подбирать вязкость и текучесть материала, исходя из поставленной задачи и особенностей покрываемой поверхности.</p>	
<p>Вязкость</p>	<p>Тиксотропная.</p> <p>Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром 4 мм, при температуре 20±2°C, через 10 минут после смешивания, 35 сек.</p>
<p>Жизнеспособность рабочего состава при температуре +20°C - +22°C</p>	<p>От 45 минут до 1-го часа в закрытой таре (после добавления и перемешивания базы с отвердителем).</p>
<p>Количество слоев</p>	<p>Нанесение в 1 слой (толстый, густой), до легкой шагрени (апельсиновой корки)</p> <p>Или 2 слоя, мокрый по мокрому, «!!!» без промежуточной сушки.</p> <p>Внимание! При нанесении толстого слоя время сушки увеличивается!</p>

Степень глянца и цвет	Однородное полуматовое покрытие, после последующей шлифовки и полировки приобретает металлический блеск.
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	
Средний расход	250 мл/м ² (максимально 400 мл/м ²) готового состава
Температурный режим работы при нанесении	10-25 °С (рекомендовано +20 °С)
Рекомендованные виды и продолжительность сушки покрытия	Естественная сушка 24 часа при 23°С и относительной влажности воздуха 50-70%. Возможно применение инфракрасной сушки. Необходима выдержка 30 минут при 20-25°С, затем 3 часа ИК-сушка. Возможно применение тепловой сушки (сушильная камера). выдержка 30 минут при 20-25°С, затем 5 часов при температуре 60°С.
Сухая от «пыли» при +23°С	30-40 минут
Сухая «на отлип» при +23°С	4-5 часов
Покрытие готово к первичной шлифовке и полировке не ранее чем через 12 и более часов, при естественной сушке при температуре +23°С	
Полное формирование покрытия при естественной сушке – 4 суток	
Оптимальная влажность воздуха	60-75%
Очистка оборудования	Специальный разбавитель линейки Metoplax 2K Pro, растворители марок 646, ацетон. ВНИМАНИЕ! Не применять сторонние растворители для очистки оборудования. Запрещено использовать Уайт-спирит для очистки оборудования и иного контакта.
ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ	
<p>Необходимо снятие верхнего слоя покрытия путем шлифования до проявления натурального металлического блеска (самого металлического покрытия), используя эксцентриковые, орбитальные шлифовальные машинки, не допуская работы на высоких оборотах.</p> <p>Допустимы <u>щадящие</u> абразивные материалы, применяемые для обработки покрытия, а именно: мягкие поролоновые блоки (губки), нежные щетки, пленочные и бумажные круги или ленты с абразивом с зерном 320-6000 ед., нетканые шлифовальные материалы с зерном 320-6000 ед. (см. страницу 7).</p> <p>ВНИМАНИЕ! Запрещены к использованию грубые и жесткие материалы для обработки поверхности. Это может привести к повреждению или полному снятию декоративного лакокрасочного покрытия с поверхности.</p>	

Для достижения максимального блеска металла при необходимости завершить обработку покрытия полировкой поверхности при помощи натуральной овчины, поролоновых кругов и различных угловых и других полировальных машинок с применением специальных полировальных паст для металлов. Также возможно завершение (полировка) мягким войлоком, микрофиброй и фетром, также с применением полировальных паст для металлов.

Важно, в работе также следует избегать перегрева поверхности при процессе шлифовки и полировки составов Metoplax 2K Pro.

Перегрев может привести к локальному потемнению отдельно взятых участков обрабатываемой поверхности.

ВНИМАНИЕ!

При необходимости сохранения первоначального вида металла металлизированную поверхность можно обработать лаком ClearOne или Nitro тм Metoplax, защитным Воском для металлов тм Metoplax, составом MAF touch или MAF pro.

Полученный результат возможно защитить лаком через 60 минут после завершения основной полировки. При обработке лаком необходимо учитывать возможное изменение декоративных свойств: затемнение, замутнение оттенка металла. Рекомендовано применение полуматовых защитных покрытий и матовых лаков с индексом блеска (матовости) от 10 до 70.

ХРАНЕНИЕ

Основу, отвердитель и разбавитель хранить в специализированных сухих, крытых, отапливаемых складских помещениях при температуре среды от плюс 5°C до плюс 30°C на расстоянии не менее 1 метра от нагревательных приборов. Хранить отдельно от других химикатов!

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

Срок хранения в заводской упаковке 6 месяцев.

СОСТАВ

Полиуретановые смолы, функциональные добавки, высокодисперсная металлическая пудра.

УТИЛИЗАЦИЯ

Относится к веществам III-IV класса опасности. Не утилизировать с бытовыми отходами. Утилизировать согласно действующим предписаниям Федеральной службы по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

В Н И М А Н И Е! 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 несёт ответственности за неправильное применение материала, а покупатель утрачивает право на предъявление претензий и удовлетворение требований, связанных с качеством полученного покрытия.

ВНИМАНИЕ:

ООО «СОЛИД» является единственным производителем продукции под маркой METOPLAX.

Выбирайте проверенного производителя. Остерегайтесь подделок! Подробная информация на сайте: www.metoplax.ru

Обработка покрытия Metorplax 2K Pro на плоской поверхности

Вариант глянцевая поверхность на плоскости

Жесткий круг: SunMight Film/аналог P320 SunMight Film/аналог P500 SunMight Film/аналог P800 SunMight Film/аналог P1200 SunMight Film/аналог P1500	Мягкий круг: SunFoam/аналог 2000 SunFoam /аналог 3000 SunFoam /аналог 5000 Все этапы возможны со смачиванием водой Trezak 3000 Trezak 6000	меховой диск с пастой menzerna P175
→	→	→

Вариант блестящая матовая поверхность на плоскости

Жесткий круг: SunMight Film/аналог P320 SunMight Film/аналог P500 SunMight Film/аналог P800 SunMight Film/аналог P1200	Мягкий круг: SunFoam/аналог 2000 Все этапы возможны со смачиванием водой Trezak 6000	меховой чистый диск
		Микро-фибра
→	→	→

Обработка покрытия Metorplax 2K Pro на объемных текстурных покрытиях (3D)

Вариант глянцевая поверхность «3D» исключительно ручная шлифовка полировка

Мягкий круг: SunFoam/аналог 500 SunFoam /аналог 1000 SunFoam /аналог 2000 SunFoam /аналог 3000 Все этапы возможны со смачиванием водой	меховой диск с пастой menzerna P175
Trezak 3000 Trezak 6000	Микро-фибра с пастой menzerna P175
→	→

Вариант блестящая матовая поверхность «3D» исключительно ручная шлифовка полировка

Мягкий круг: SunFoam/аналог 500 SunFoam /аналог 1000 SunFoam /аналог 3000 Все этапы возможны со смачиванием водой	меховой чистый диск
	Микро-фибра
→	→

* **Сатинированный эффект** (направленная шлифовка) на плоские и объемные поверхности наносится после завершения полировки вручную при помощи нетканых абразивных материалов Scotch-brite, стальной шерсти путем протяжки по поверхности в одном направлении для достижения равномерного рисунка с легким прижимом практически без давления. После чего поверхность необходимо располировать без абразива или протереть микро-фиброй