



**МЕТОПЛАХ 2K 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	
<p>МЕТОПЛАХ 2K PRO «ЖИДКИЙ МЕТАЛЛ» – это композитное покрытие, состоящее из основы (металлической составляющей) и отвердителя. Композитное покрытие производится для декоративного и защитного назначения.</p> <p>Metoplax 2K PRO – металлизированное покрытие, его цвета соответствуют естественным цветам металлов, входящих в состав покрытия согласно товарной номенклатуре. Стойкое к УФ-излучению, водонепроницаемое покрытие, повторяющее физические, химические, декоративные и защитные свойства различных металлов.</p>	
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	
<p>Применяется в качестве декоративного покрытия предметов интерьера и экстерьера. Возможно нанесение жидких металлов на древесину, пластмассу, МДФ, металл, акриловый камень, гипс, штукатурку и другие материалы.</p>	
ПОДГОТОВКА ПОКРЫВАЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ	
<p>Поверхность необходимо загрунтовать, высушить, отшлифовать и обезжирить.</p> <p>Использовать 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>	
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПОДГОТОВКЕ К РАБОТЕ С ЖИДКИМИ МЕТАЛЛАМИ	
<p>Перед применением материал (основу) тщательно перемешать в заводской таре не менее 3-х минут до достижения равномерной по плотности массы. Вскрытые емкости плотно закрывать.</p> <p>Использовать только чистую тару для смешивания композитного покрытия. Тщательно перемешать готовый состав: основу, специализированный отвердитель и разбавитель не менее 3-х минут. После смешивания профильтровать при помощи сетчатого фильтра для контроля и удаления пузырьков.</p>	
РАБОТА С ЖИДКИМИ МЕТАЛЛАМИ	
Метод нанесения: краскопульт	<p>Воздушное распыление: ручной пневматический пистолет - краскопульт.</p> <p>Размер сопла (дюзы): 1,2-2,0 мм. Давление воздуха: 2,0-3,0 бар.</p> <p>Частная рекомендация: при работе с Метоплакс 2K PRO Железо следует использовать сопло (дюзу) 1,5-2,0 мм.</p>

	<p>Рекомендовано удалить встроенный фильтр в краскопульте.</p> <p>Рабочий состав по мерам объема с использованием мерных стаканов (мл, л): Металлизирующая основа: 100% массы + Отвердитель: 15-25% от массы основы + Разбавитель: 20-50% от массы основы. <i>Пример для краскопульта (жидкотекучий вариант):</i> На 200 мл основы необходимо 50 мл отвердителя, 50 мл разбавителя.</p> <p>Рабочий состав по мерам массы с использованием настольных весов: Металлизирующая основа: 100% массы + Отвердитель: 7,5-12,5% от массы основы + Растворитель: 10-25% от массы основы.</p>
Метод нанесения: кисть, валик	<p>Рабочий состав по мерам объема с использованием мерных стаканов (мл, л): Металлизирующая основа: 100% массы + Отвердитель: 15-25% от массы основы + Разбавитель: 20-40% от массы основы. <i>Пример кисти, валика (жидкотекучий вариант):</i> На 200 мл основы необходимо 50 мл отвердителя, 70 мл разбавителя.</p> <p>Рабочий состав по мерам массы с использованием настольных весов: Металлизирующая основа: 100% массы + Отвердитель: 7,5-12,5% от массы основы + Разбавитель: 10-20% от массы основы.</p>
Метод нанесения: ракель, шпатель, кельма	<p>Рабочий состав по мерам объема с использованием мерных стаканов (мл, л): Металлизирующая основа: 100% массы + Отвердитель: 20-40% от массы основы + Разбавитель: 0-20% от массы основы. <i>Пример для ракеля, шпателя, кельмы (густой и вязкий вариант):</i> На 200 мл основы необходимо 50 мл отвердителя, 10 мл разбавителя.</p> <p>Рабочий состав по мерам массы с использованием настольных весов: Металлизирующая основа: 100% массы + Отвердитель: 10-20% от массы основы + Разбавитель: 0-10% от массы основы.</p> <p>Допустимо работать без разбавителя.</p>
Исполнитель должен самостоятельно подбирать вязкость и текучесть материала исходя из поставленной задачи и особенностей покрываемой поверхности.	
Вязкость	Тиксотропная. Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром 4 мм, при температуре 20±2°C, через 10 минут после смешивания, 35 сек.
Жизнеспособность рабочего состава при 20°C	От 30 минут до 2х часов в закрытой таре (после добавления и перемешивания базы с отвердителем).
Количество слоев	<p>1 слой (толстый, густой), НЕ допуская появления 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>

Виды и продолжительность сушки покрытия	<p>Естественная сушка 24 часа при 20°C и относительной влажности воздуха 50-70%.</p> <p>При инфракрасной сушке необходимо выдержка 30 минут при 20-25°C, затем 3 часа ИК-сушка.</p> <p>Тепловая сушка (сушильная камера): выдержка 30 минут при 20-25°C, затем 5 часов при температуре 60°C.</p>
Степень глянца и цвет	Однородное полуматовое покрытие, после последующей шлифовки и полировки приобретает металлический блеск.

ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ

Необходимо снятие верхнего слоя покрытия путем шлифования до проявления натурального металлического блеска (самого металлического покрытия).

Допустимые абразивные материалы, применяемые для обработки покрытия: шлифовальные сетки, блоки, щетки, пленки и бумага с абразивом с зерном 360-6000 ед., нетканые шлифовальные материалы с зерном 360-6000 ед. После некоторых нетканых абразивных материалов необходимо завершение шлифовки металлической шерстью «000».

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

При необходимости металлизированную поверхность можно обработать специальным воском или лаком для сохранения первоначального вида. При обработке лаком необходимо учитывать, что возможно затемнение металла.

ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ

Растворители марок 646, ацетон, Р4, сольвент нефтяной.

Не применять Уайт-спирит!

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Средний расход	250 мл/кв.м (максимально 400 мл/кв.м) готового состава
Температурный режим работы	15 – 35°C
Оптимальная влажность воздуха	60-75%

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
Полимерные 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
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 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