

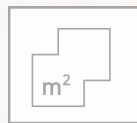
**ПОЛИАКРИЛОВАЯ ПОЛУМАТОВАЯ  
ГРУНТ-ЭМАЛЬ ДЛЯ МЕТАЛЛА TFA12 (GLOSS 20-30)**



1,6 - 1,8 мм



100 : 20 : 30



1 кг = 4 - 6 м²



15 мин  
(от пыли 20°C)

24 часа

(штабелирование 20°C)

**ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА**

Двухкомпонентная (2К) полуматовая грунт-эмаль для металла с антикоррозионными свойствами. Полиакриловая грунт-эмаль FORZE TFA12 используется для окраски любых изделий из металла как внутри, так и снаружи помещений.

Грунт-эмаль FORZE TFA12 обладает отличными антикоррозионными показателями и высокой устойчивостью к атмосферным и химическим воздействиям. Антикоррозионная грунт-эмаль FORZE TFA12 наносится на подготовленные должным образом металлические поверхности, но не требует дополнительной механической обработки (шлифовки) при перекрытии и межслойном нанесении (время сушки перед нанесением последующих слоев продукта не ограничено).

Готовое ЛКП имеет полуматовую текстуру с блеском 20-30%. При необходимости получения ЛКП более высокого глянца можно использовать грунт-эмаль с антикоррозионными свойствами TFA13. Доступна колеровка по всем мировым цветовым каталогам.

**ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Применяется в качестве **грунтующего и финишного покрытия** при защите и окраске изделий из:

- алюминия и легких сплавов (степень подготовки поверхности SA 2½ (ISO 8501-1);
- стали - нержавеющей и оцинкованной стали (степень подготовки поверхности SA 2½ (ISO 8501-1);
- латуни, сплавов цинка;
- серебра и меди;
- чугуна и железа (степень подготовки поверхности SA 2½ (ISO 8501-1);
- гальванизированных металлических поверхностей (пескоструйная обработка до степени тщательности SaS);

**ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

- повышенная прямая адгезия к различным типам металла;
- быстрое полное высыхание и возможность форсированной температурной сушки;
- высокая антикоррозионная защита поверхности;
- высокая устойчивость к атмосферным и химическим воздействиям;
- отсутствие необходимости межслойной подготовки.

**РАЗБАВЛЕНИЕ**

Соотношение смешивания:

Компонент А - основа грунт-эмаль FORZE TFA12

1000 частей

Компонент В - отвердитель FORZE H109

200 частей

Компонент С - разбавитель FORZE D010 (стандартный) / FORZE D020 (медленный)

200-300 частей

Рекомендуемое количество разбавителя зависит от способа нанесения продукта и варьируется от 5 до 30% по весу основного компонента А

После размешивания дать смеси постоять 5 минут перед началом распыления

Жизнеспособность смеси при 20°C - 4 - 6 часов

**ТЕОРЕТИЧЕСКИЙ РАСХОД**

При толщине сухого слоя (min 60 мкм / max 90 мкм) - **1 кг смеси на 4 - 6 м²**

При толщине мокрого слоя (min 120 мкм / max 180 мкм) - **1 кг смеси на 6 - 9 м²**

**ПОЛИАКРИЛОВАЯ ПОЛУМАТОВАЯ  
ГРУНТ-ЭМАЛЬ ДЛЯ МЕТАЛЛА TFA12 (GLOSS 20-30)**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Поставочный удельный вес (компонент А): **1,380 ± 0,020 г/см<sup>3</sup>**

Сухой остаток по весу (компонент А): **72 ± 1%**

Сухой остаток (компонент А+В): **50 ± 2%**

Поставочная вязкость по DIN 8 (компонент А): **25 ± 5 сек**

Диаметр распылительного сопла: **1,6 - 1,8 мм**

**СУШКА**

**Время сушки покрытия:**

- от пыли **20°C - 15-20 мин**
- на отлип **20°C - 40-60 мин**
- штабелирование **20°C - 24 часов** (полное отверждение 7 дней)

**Температурная сушка в печи 40°C - 60°C:**

- испарение разбавителей при **20°C - 10-30 мин**
- запекание - **30-60 мин**
- штабелирование - **после охлаждения изделия**

**Время сушки перед нанесение последующих слоев:**

- минимум - «**мокрый по мокрому**»
- максимум - **время не ограничено**

**РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ**

| Описание             | Метод            | Единицы измерения     | Значение |
|----------------------|------------------|-----------------------|----------|
| Адгезия              | UNI EN ISO 2409  | Шкала согласно методу | GT 0     |
| Климатическая камера | UNI EN ISO 6270  | часов                 | 500      |
| Соленой туман        | AUNI EN ISO 9227 | часов                 | 500      |
| QUV-тест             | ASTM G154-12     | часов                 | 300      |

**Тесты были проведены спустя 15 дней после нанесения с использованием отвердителя FORZE H109**

**ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ И ОСОБЫЕ УКАЗАНИЯ**

Окрашиваемую поверхность необходимо предварительно очистить от грязи и пыли, затем обезжирить и высушить (при необходимости).

Для обеспечения правильной адгезии материала перед окрашиванием необходимо **использовать специальные очищающие продукты FORZE**. Для металлических поверхностей **очиститель FORZE C810**, для пластиковых поверхностей PVC/ABS/PC с небольшими загрязнениями **очиститель FORZE C820**, для пластиковых поверхностей PVC/PP с сильными загрязнениями **очиститель FORZE C830**.

Продукт следует наносить при температуре от +10°C до +30°C и при относительной влажности не выше 80%. Время сушки зависит от толщины покрытия и относительной влажности.

После вскрытия необходимо плотно закрывать крышку тары, чтобы избежать поглощения влаги или высыхания под воздействием воздуха.

**ПОЛИАКРИЛОВАЯ ПОЛУМАТОВАЯ  
ГРУНТ-ЭМАЛЬ ДЛЯ МЕТАЛЛА TFA12 (GLOSS 20-30)**

**ХРАНЕНИЕ**

Продукт должен храниться в оригинальной упаковке вдали от источников нагрева при температуре от +5°C до +35°C. При соблюдении указанных условий хранения, продукт сохраняет свои качества и готовность к использованию в течение 24 месяцев от даты производства.

**ВАЖНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ**

Данные о продуктах, образцах и технические заключения предоставлены на основании лабораторных исследований, научных и технических знаний производителя на момент издания. Однако, с учетом разнообразия условий применения продукта, следует заранее протестировать и оценить его перед использованием, чтобы убедиться, что он подходит для соответствующих целей. Производитель лишь гарантирует неизменность качества продукта. При наличии каких-либо вопросов необходимо связаться с производителем. Производитель не несет ответственности за какие-либо убытки, вызванные использованием продукта без предварительного ознакомления с правилами применения и проведения дополнительных тестирований при использовании в незарекомендованных целях и условиях.

**ПРОИЗВЕДЕНО И УПАКОВАНО**

Разработчиком, производителем и обладателем торговой марки **FORZE**  
является ООО "СИСТЕМЫ ИНДУСТРИАЛЬНЫХ ПОКРЫТИЙ"

8-812-965-95-65

8-800-100-95-65

**forze.technology**

