



ОКРАШИВАНИЕ ПВХ



A PROFESSIONAL FINISH
FOR PLASTICS

Как работать с нашими продуктами?

Продукты ENAMERU ®, сильно отличаются от большинства 2К продуктов для пластиков, представленных на мировом рынке лакокрасочной продукции. Наша лакокрасочная система для ПВХ профилей взаимодействует и верхними молекулами профиля химическим способом и тем самым обеспечивает максимальную адгезию к пластику.



ENAMERU

TUTORIAL



ПОДГОТОВКА

Удалите защитную пленку с окрашиваемой поверхности.

Внимательно осмотрите поверхность ПВХ профиля на предмет царапин, сколов, трещин, наличия загрязнений и силиконов. При наличии неустраняемых дефектов необходимо сразу же сообщить о них заказчику окраски, чтобы тот успел принять решение об обмене дефектного профиля или исправлении дефектов профиля на вашем производстве.

Стороны, которые не подлежат окраске на данном этапе, маскируются малярной лентой. Особое внимание нужно уделить поверхностям, которые будут окрашиваться на следующий день. Их нельзя оставлять без маскировки малярной лентой, иначе опыл создаст барьерный тонкий слой и в дальнейшем приведет к браку.

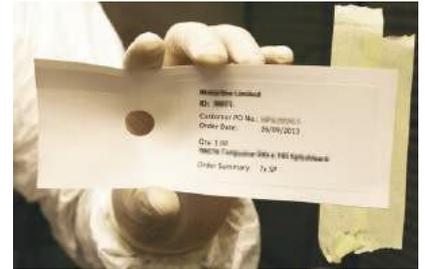
В случае окраски профиля с коэкструдированным резиновым уплотнителем, необходимо заклеить уплотнитель изолентой. Не допустимо окрашивать резиновый уплотнитель. Это приводит к потере уплотнителем эластичности и дальнейшему выходу из строя герметичности окна.





Желательно на каждую партию цвета и на каждый заказ создавать карту – выкраску, в которой регистрировать название клиента, номер заказа и цвет.

Чтобы иметь возможность контроля цвета в продолжении заказа.



ОЧИСТКА

Профиль ПВХ должен быть очищен ветошью без ворса, это может быть 100% хлопок или нетканое полотно пропитанное очистителем Epaclean 154. Влажной ветошью смачиваем поверхность, при необходимости оттираем грязь, затем сухой ветошью вытираем поверхность насухо.

Очень важно обеспечить правильность очистки поверхностей ПВХ профилей, потому что остатки загрязнений, силиконов, масел и других материалов будут препятствовать взаимодействию краски и поверхности ПВХ профиля, что может привести к нарушению адгезии.





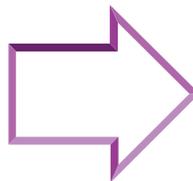
ЗАВЕРШАЮЩАЯ ПОДГОТОВКА ПЕРЕД ОКРАШИВАНИЕМ

Перед началом окраски убедитесь, что оборудование для распыления чистое и готово к использованию. Сопло краскопульта должно быть (1.4-1.6 мм). **Краскораспылитель только системы RP.** Краска должна быть хорошо перемешана. Это можно сделать в шейкере или с помощью палочки.



Первая часть процесса смешивания заключается в перемешивании краски (компонента системы) либо с помощью миксера, либо в мишрампе в течении 15 минут. Далее необходимо смешать компоненты по рецепту на основе программы ENACOLOR 1.0, или на сайте color.enameru.com, и получить требуемый для выполнения заказа цвет.

Взвешивать компоненты можно на весах, погрешность которых не более 0,2 грамма. После получения цвета, в готовую смесь добавляют отвердитель ENATOL 279 в пропорции 10% к колерованной краске. Для ускорения сушки добавляют 5% ускорителя Enarash 180. Затем разбавляют полученную композицию до нужной вязкости разбавителями ENATHIN 130 (быстрый), ENATHIN 095 (средний), ENATHIN 560 (медленный) в пропорции 20% к краске без отвердителя. Пропорция разбавления может меняться в зависимости от метода распыления и оборудования 20%-30%.



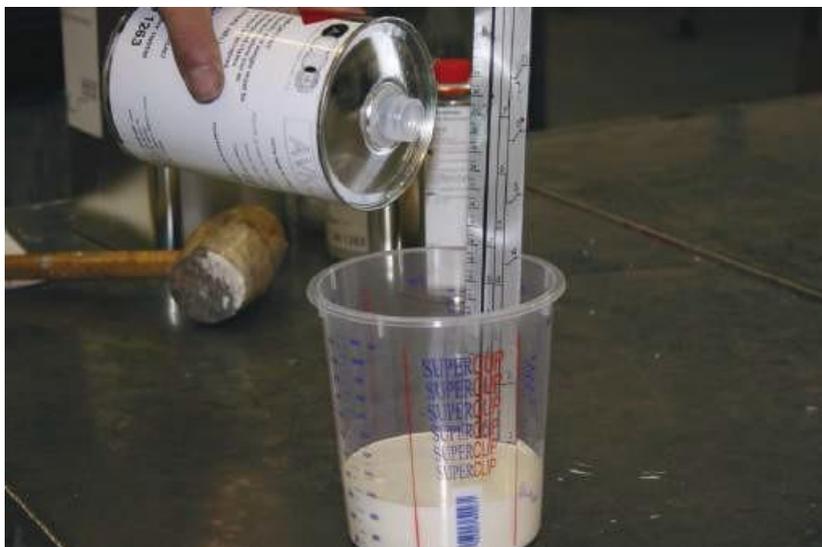
Смешивание также может производиться по объему в измерительном сосуде с мерными делениями, или шприцем. Крайне важно соблюдать пропорцию смешивания краски с отвердителем, так как она влияет на время высыхания, адгезию, степень глянца, эластичности и срока службы покрытия. Пожалуйста, обратитесь к Технической спецификации № 1751 для ознакомления с пропорциями смешивания.

Когда композиция готова к применению, ее необходимо залить в краскораспылитель через ситечко-фильтр размер которого не более 190 мкм (желательно 125 мкм).

При работе по подготовке, очистке, смешиванию краски и нанесении обязательно использование средств индивидуальной защиты категории химзащиты «А».



Непосредственно перед окраской краскопульт, протирайте профиль сухой ветошью, так как ПВХ профиль очень статичен и притягивает частички пыли.





РАЗМЕЩЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ В ОКРАСОЧНОЙ КАМЕРЕ

Покрытие можно наносить на изделия, расположенные вертикально в камере, в подвешенном виде, или горизонтально, если изделие для окраски положить на козлы.

Краска имеет высокую тиксотропию и сразу после нанесения увеличивает свою вязкость. В результате происходит минимизация потеков в процессе работы маляра при окраске вертикально, точнее полное их отсутствие.



При размещении больших изделий горизонтально на козлах, необходимо оставлять значительное место до стен камеры для прохода, чтобы иметь доступ к изделию со всех сторон, а так же к центру изделия.

Не допускается работа маляра в позиции, когда его тело находится, нагнувшись над изделием, так как есть большая вероятность соприкосновения одежды маляра и окрашиваемого изделия.



НАНЕСЕНИЕ

Когда все этапы подготовки завершены, можно начинать окраску. Для этого используйте **только краскораспылитель системы RP.**

Покрытие наносится в один слой, желательно без припыла. Таким образом, во первых увеличивается скорость окраски изделия, во вторых, используя окраску без припыла, улучшается адгезия, за счет лучшей смачиваемости окрашиваемой поверхности.

Если требуется окрасить вторым слоем для придания изделию глянца, то межслойную сушку производить в течении 5-6 минут после нанесения первого слоя, окрашивать сразу же после его высыхания «на отлип».

Если у Вас есть какие либо вопросы по технике окраски данным продуктом, то обратитесь к нашим техническим специалистам.



При необходимости перекраски изделий окрашенных эмалью Polycryl Enamel LE PVC пользуйтесь инструкцией [Enameru-PVC-Window-Repaint-Application-Guide](#).

ДЛЯ ПЕРЕКРАСКИ ЛАКОКРАСОЧНОГО ПОКРЫТИЯ ПОСЛЕ ПОЛНОЙ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ НЕОБХОДИМО ОБРАБОТКА АБРАЗИВНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ!!!

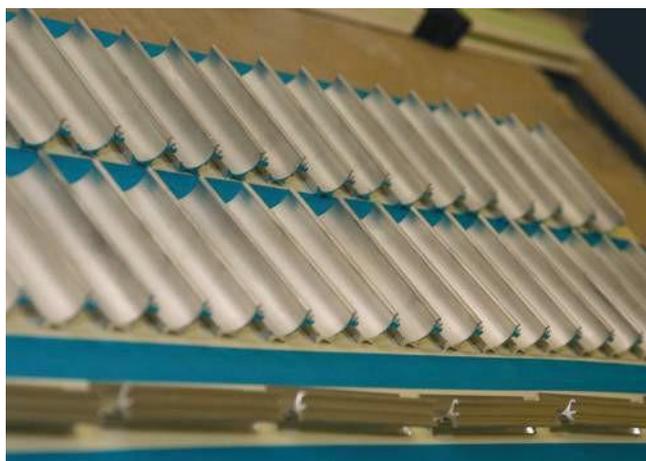
НЕ ПУТАТЬ С МАТИРОВАНИЕМ СКОТЧБРАЙТОМ!!!



ОТВЕРЖДЕНИЕ И СУШКА

Для окраски мелких деталей установите их на панелях (например на сэндвиче или на фанере) и прикрепите их на двухсторонний скотч.

После окраски дайте деталям подсохнуть 10 минут, после чего их можно снимать с панелей, но до складирования деталей необходимо выждать время минимум 12 часов.



Материал будет сухим на ощупь через 5-6 минут.

Продукт не нуждается в повышенной температуре для сушки, вы можете дать продукту высохнуть естественным путем, на стеллаже при температуре 10-15°C в течении не менее 12 часов.

При температуре 20-25°C продукт будет на 70% сухим уже через час, единственное важное условие, такой продукт нельзя будет покрывать защитной клеящейся пленкой. Закрывать продукт самоклеющейся защитной пленкой можно только по прошествии 12 часов, тогда когда из продукта испарится весь разбавитель или по прошествии 4 часов, при использовании ускорителя сушки Enarash 180.

Так же следует отметить, что покрытие не должно подвергаться температурам ниже 0°C, прежде чем продукт полностью отвердеет, иначе покрытие станет хрупким и не высохнет должным образом .





УПАКОВКА

После того как окрашенные изделия высохли, необходимо все окрашенные поверхности изделия упаковать в самоклеющуюся защитную пленку толщиной минимум 80 мкм. Таким образом, после этой операции изделия или ПВХ профиль готовы к отгрузке. Останется подготовить транспортные документы и паспорта качества на изделия.



ООО «ЭНАМЕРУ», 195027, Россия, г. Санкт - Петербург
ул. Магнитогорская, д.11А, оф. 504, тел. (812) 448-70-60
info@enameru.ru enameru@list.ru



www.enameru.com