

Ранги сафеди амиқан матӣ дар асоси об, бебӯй. Пас аз хушкшавӣ сатҳи ҳамвору мат бо инъикоси мулоими нур ҳосил мекунад.

ОМОДАСОЗИИ САТҲ

Сатҳи омодаасозӣ: Q3-Q4. Шпаклевкаи пурраи қабати борики финишӣ бо ғафсии 0,5 мм зарур аст. Пойгоҳ бояд тоза, хушк ва мустаҳкам бошад. Чуқуриҳо, харошидагӣ аз асбобҳои суфтакунӣ, кандашавӣ, изи асбоб, барҷастагӣ ва сояҳо иҷозат дода намешаванд.

- + Grunt Primer-ро ба сатҳҳои андова кардашуда, ғуборолуд ё ҷаббанда молед. Барои лепнинаи гипсӣ Grunt Primer-ро бо об 50% омехта намуда, дар ду қабат молед.
- + Барои шифтҳои қаблан рангшуда, карнизҳо ва унсурҳои лепнии аз ПВХ сохташуда Grunt Kroyushiyуистифода баред.
- + Дар ҳолати мавҷуд будани доғҳо – рангро маҳаллӣ молед ё Grunt Rangi истифода кунед. Пас аз хушкшавии пурра ба рангкунии умумӣ гузаред.
- + Пеш аз рангкунӣ қабати грунт бояд бо дарназардошти шароити ҳарорати объект пурра хушк шавад. Вақти хушкшавӣ – на камтар аз 24 соат.

! Ҳангоми молидани ранг ба ғрунти тар, дар қабати ранг эҳтимоли пайдо шудани кракелюр (тарқиш) вучуд дорад.

! Маводи суюлшуда нигоҳ дошта намешавад.
Якрангии рӯйпӯш пас аз қабати дуюм баҳогузорӣ мешавад.
Асбобҳо бо оби гарм ва собун шуста мешаванд.

ОМОДАСОЗИИ МАВОД

! Мавод тиксотропӣ мебошад: дар ҳолати ором метавонад ғафс шуда, часпакиаш зиёд гардад. Пеш аз суюлкунӣ маводро бо даст, миксер дар гардиши паст ё дар шейкер хуб омехта намуда, консистенсияро барқарор кунед. Пас аз арзёбии зичӣ ба суюлкунии ранг гузаред. Кондиционер-и акрило на бештар аз 10% истифода баред.

Агар ҳангоми омехта дар таркиб зарраҳо мушоҳида шаванд ё мавод зиёда аз се моҳ пеш истеҳсол шуда бошад, тавсия дода мешавад онро тавассути филтр-воронка (нейлон, капрон) гузаронанд.

! Ранг колер намешавад.

МОЛИДАН

МОЛИДАН БО ВАЛИК



ҚАДАМИ 1

Рангкунии шифтро аз коркарди кунҷҳо ва пайвастиҳо бо девор оғоз намоед. Хасуи махсус бо мӯйҳои чандир ва ҷудошуда истифода баред.

ҚАДАМИ 2

Тамоми сатҳи шифтро бо валик ранг кунед, қабатро дар як самт молед. Асбоби тавсияшуда: валик микрофибра ё титекс бо дарозии мӯй 8-10 мм. Ҳар қабати навбатиро ба самти перпендикуляр ба қабати қаблӣ молед. Қабати охиринро ба самти рӯшноӣ молидан лозим аст.

! Муҳим аст, ки валик ҳамеша бо ранг пур бошад. Маводро сарфа накунад, бо асбоби хушк такрор ба такрор нагузаред ва онро ба сатҳ саҳт нафишоред. Дасти телескопӣ истифода баред.

Сарф: 1 л – 10-12 м² (як қабат).

Тавсия мешавад: 2 қабат.

Хушкшавии байниқабатӣ: 6-8 соат.

Хушкшавии пурра: 24-48 соат.

МОЛИДАН БО КРАСКОПУЛЬТ



МОЛИДАНИ ҲАВОЙ / HVLP		Дастгоҳ: Wagner W 690 kit	
Ҳарорати маҳсулот:	20°C	Ҳаҷми ҷараени ҳаво:	max
Намуд ва номи таппонча:	i-Spray	Миқдори мавод:	3-6
Дарозии шланг:	3.5 м	Иловакунӣ:	0%
Суръати рангкунӣ:	15 м ² дар 6 дақиқа	Диаметри сопло:	1.6 мм
Иҷрои:	++	Сифати рӯизаминӣ:	++

Пеш аз оғози кор маводро хуб омехта намуда, бо Кондиционер 5-10% суял кунед, ин ҳосилнокии пошиданро зиёд мекунад. Таъминоти рангро ба ҳадди максималӣ наздик танзим намуда, дар қитъаи санҷишӣ санҷед. Аппаратро дар масофаи тақрибан 20 см аз сатҳ нигоҳ доред – ин имкон медиҳад сатҳи якранг бидуни пошхӯрӣ ба даст ояд. Бо ҳаракатҳои яксон кор кунед, таҷҳизотро дар як сатҳ нигоҳ доред. Ҳар гузариш бояд қаблии худро 30-50% пӯшонад. Шифтро қисм-қисм ранг карда, танаффусҳои кӯтоҳ намоед.

МОЛИДАНИ БЕҲАВОЙ / AIRLESS		Дастгоҳ: Wagner ProSpray 3.21	
Ҳарорати маҳсулот:	20°C	Фишори додашуда:	70 bar
Намуд ва номи таппонча:	Vector Pro	Фишори корӣ:	60 bar
Намуд ва андозаи сопло:	HEA	Таъмини насос:	2.1 l/min
Андозаи сопло:	515	Дарозии шланг:	15 м
Системаи обкашӣ:	Hopper / Болоӣ	Диаметри шланг:	1/4"
Филтри таппонча:	Yellow / Зард	Иловакунӣ:	0%
Филтри фишори баланд:	60 mesh	Ҷафсии қабат:	200 микрон
Иҷрои:	++	Сифати рӯизаминӣ:	++

Суюлкунии тавсияшаванда бо Кондиционер: 5-10%. Суюлкунӣ ва пошиши санҷиширо ҳамеша аз ҳиссаи ҳадди ақал оғоз намоед. Масофа то сатҳ бояд 15-20 см бошад. Краскопультро нисбат ба сатҳи рангшаванда бо кунҷи 90° нигоҳ доред, то пайдоиши хатҳо пешгирӣ шавад. Краскопультро нарм ва устувор ҳаракат диҳед, аз истодан худдорӣ намоед, дар акси ҳол қатраҳо ва ҷорӣшавӣ ба вучуд меоянд. Ҳар гузариши нав бояд қаблии худро 30-50% пӯшонад. Сарф ҳангоми молидани беҳаваоӣ метавонад аз меъёри стандартӣ то 20% зиёд бошад.

! Қабатро аз ҳад зиёд ғафс нанамоед, ғафсии пошиш ва сарфи рангро назорат кунед.

НИГОҲДОРӢ ВА ИСТИФОДА

Вақти ҳадди ақали хушкшавӣ ва полимеризатсия пеш аз истифодаи лентай малярӣ – 72 соат. Барои часпандан лентай коғази биринҷӣ бо қабати мулоими часпак истифода баред. Таъмирро бо ҳамон асбобе иҷро намоед, ки қабат бо он молида шудааст. Вақти пурраи полимеризатсия – 21 рӯз. Танҳо тозакунии хушк иҷозат дода мешавад.