

Ранги акрилии обӣ, бебӯй. Барои рангубори деворҳо, шифтҳо ва унсурҳои ороишӣ дар дохили биноҳо пешбинӣ шудааст. Ба рӯйи асосҳои шпаклёвкашуда, хиштӣ, бетонӣ ё минералӣ, коғаздевор барои рангкунӣ ва сатҳҳои қаблан рангшуда истифода мешавад.

ОМОДАСОЗИИ САТҲ

Сатҳи омодаасозӣ: Q3-Q4. Шпаклёвкаи пурраи қабати тунук бо шпаклёвкаи финишӣ бо ғафсии 0,5 мм лозим аст. Асос бояд тоза, хушк ва мустаҳкам бошад. Чуқуриҳо, харошидаҳои асбоби суфтакунӣ, кандашавиҳо, изи асбоб, барҷастагиҳо ва сояҳо иҷозат дода намешаванд.

- + Ба сатҳҳои ғачшуда, чанголуд ё ҷаббанда Грунт Праймер молед. Барои омодаасозии унсурҳои ғачӣ Грунт Праймерро бо об 50% омехта карда, дар ду қабат молед.
- + Барои дарҳо зери ранг, карнизҳо, молдингҳо, плитусҳо, унсурҳои ороишии ПВХ ва деворҳои қаблан рангшуда Грунт Кроющий истифода баред.
- + Ҳангоми мавҷуд будани доғҳо – рангро маҳаллӣ молед, пас аз пурра хушк шудан ба рангкунии умумӣ гузаред.
- + Пеш аз рангкунӣ қабати грунт бояд бо назардошти шароити ҳароратии объект пурра хушк шавад. Вақти хушкшавии грунт – на камтар аз 24 соат.

! Ҳангоми молидани ранг ба грунти тар, дар қабати ранг крекелюр (кафидан) ё «ҷӯшиш» ба вучуд омада метавонад.

- + Барои натиҷаи комил, баъд аз Грунт Праймер Грунт Рангро, ки ба ранги интиҳобшуда колер карда шудааст, молед, пас аз хушкшавӣ дефектовка анҷом дода, ба рангкунии асосӣ гузаред.
- + Барои ранг кардани панҷараҳои вентилятсионӣ, люкҳои металлӣ ва унсурҳои пластикӣ Грунт Адгезивро дар ду қабат молед, баъд ранг кунед.

! Маводи суюлшуда нигоҳ дошта намешавад.
Якрангии пӯшиш бо қабати дуюм баҳогузори мешавад.
Асбобҳо бо оби гарм ва собун шуста мешаванд.

ОМОДАСОЗИИ ТАРКИБ

- ❗ **Мавод тиксотропӣ мебошад: дар ҳолати ором метавонад ғафс шуда, часпакиаш зиёд гардад. Пеш аз суюлқунӣ маводро бо даст, миксер дар гардиши паст ё дар шейкер хуб омехта намуда, консистенсияро барқарор кунед. Пас аз арзёбии зичӣ ба суюлқунии 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.

Ранги колершудаи якхеларо дар ҳаҷмҳои хурд (1л, 5л) дар як зарф омехта кунед. Рангро танҳо баъд аз пурра хушк шудани қабати дуюм арзёбӣ намоед. Барои пешгирӣ аз сквозняк дару тирезаҳоро пӯшед – ин ба хушкшавии оҳиста ва якхелаи қабати ранг мусоидат мекунад.

МОЛИДАН

МОЛИДАН БО ВАЛИК



Барои ҷудо кардани хатти шифт аз скотчи коғази биринҷӣ бо қабати часпанда истифода баред.

ҚАДАМИ 1

Қабати аввалро дар канори скотч бо ранги шифт моled – он ихроҷи эҳтимолиро изолятсия мекунад ва пас аз ранг кардани деворҳо сарҳад комилан ҳамвор мешавад.

ҚАДАМИ 2

Аввал кунҷҳо ва ҷойҳои пайвастшавиро бодикқат ранг кунед. Аз хасу махсус бо мӯи чандир ва тақсимшуда истифода баред. Дар канори багетҳои шифт, дар кунҷҳо ва назди плитусҳо рахҳои паҳнояшон 5-7 см-ро ранг кунед. Асбоби тавсияшаванда: валик аз микрофибра ё титекс бо хоби миёнаи 8-10 мм.

ҚАДАМИ 3

Рахҳоро аз шифт то фарш бетаваққуф кашед. Ҳар рахи нав бояд ба рахи қаблӣ 3-4 см дарояд. Рангро баробар паҳн кунед, аз қабати хеле ғафс худдорӣ намоед. Аз як кунҷ ба кунҷи дигар тадриҷан ҳаракат кунед ва то анҷоми рангкунии девор таваққуф накунед.

! Муҳим аст, ки валик ҳамеша бо ранг пур бошад. Маводро сарфа накунед, аз кашидани асбоби хушк худдорӣ кунед, валикро ба сатҳ нафишоред. Дастаки телескопиро истифода баред.

Сарф: 1л барои 10-12 м² дар як қабат.

Барои рангҳои равшан ва миёна – 2 қабат.

Барои рангҳои торик ва дурахшон – 3 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 карда, бо Кондиционер 5-10% суюл кунед – ин маҳсулнокии пошишро зиёд мекунад. Таъмини маводро ба ҳадди аксар наздик танзим намуда, дар қитъаи санҷишӣ озмоиш кунед. Аппаратро дар масофаи 20-30 см аз сатҳ нигоҳ доред – ин пӯшиши якхеларо бе пошхӯрӣ таъмин мекунад. Ҳаракатро ҳамвор ва дар як сатҳ иҷро кунед. Гузариши қаблиро 30-50% пӯшонед.

МОЛИДАНИ БЕҲАВАОӢ / 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	Ғафсии қабат:	200 микрон
Иҷрои:	++	Сифати рӯизаминӣ:	++

Суюлкунии тавсияшаванда: барои рангҳои равшани базаи А – 5-10%, барои рангҳои торик ва дурахшони базаи С – 0-5%. Суюлкуниро аз ҳадди кам оғоз намуда, молидани санҷишӣ иҷро кунед. Масофа то сатҳ бояд 20-30 см бошад. Краскопультро бо кунҷи 90° нигоҳ доред, то хатҳо пайдо нашаванд. Ҳаракат бояд ҳамвор ва устувор бошад, аз таваққуф худдорӣ кунед, вагарна қатра ва ҷорӣ шудан имконпазир аст. Ҳар гузариши нав бояд ба гузариши қаблӣ 30-50% дарояд. Краскопультро бо ҳаракати чоркунҷа, аз рост ба чап ё аз чап ба рост ҳаракат диҳед. Ҳангоми молидани бебо сарф метавонад аз меъёр то 20% зиёд шавад.

! Қабатро «наандозед», ғафсии поиш ва сарфи рангро назорат кунед.

НИГОҲДОРӢ ВА ИСТИФОДА

Вақти ҳадди ақали хушкшавӣ ва полимеризатсия пеш аз истифодаи скотчи малярӣ – 72 соат. Таъмиро бо ҳамон асбобе иҷро кунед, ки қабат бо он молида шудааст. Вақти пурраи полимеризатсия – 21 рӯз.

Тозакунии тар танҳо пас аз полимеризатсияи пурра иҷозат дода мешавад. Лойро бо ҳаракатҳои ороми боло–поён ё паҳлӯӣ бишӯед.

Истифодаи матоъҳои сафед ё ранга, марля ва дигар матоъҳои дорои мӯяк тавсия дода намешавад. Губкаи меламинӣ барои рангҳои сафед ва равшан мувофиқ аст. Микрофибра барои ҳама гуна пӯшишҳо универсалӣ буда, ҳам хушк ва ҳам тар истифода мешавад. Ҳангоми поккунӣ қувваи ҳадди ақал истифода баред, матоъ бояд намнок, вале тар набошад.