

Краска акриловая WS-plast M4200

Краска WS-Plast M 4200 - предназначена для **антикоррозионной защиты** металлических поверхностей, эксплуатирующихся как в районах с незначительными загрязнениями (сельская местность, неотапливаемые помещения), так и в промышленных зонах с высокой влажностью и агрессивной средой. Используется для окраски новых и для ремонта уже окрашенных **металлических поверхностей**, покраски изделий из **нержавеющей стали, цветных металлов**, в том числе **из алюминия** и его сплавов, а также **горячеоцинкованных конструкций и изделий из твердого пластика**. Разработана как финишное покрытие для специального цинкового [грунта WS-Zink A 6005](#) и цинкфосфатного [грунта WS M 4021](#).

Подготовка поверхности

- Окрашиваемая поверхность предварительно должна быть **очищена от ржавчины, грязи, масла, солей и других загрязнений**. При наличии **старой краски**, имеющей слабое сцепление с поверхностью, краску необходимо удалить. Если сцепление хорошее, необходимо проверить краски на совместимость – сделать пробную окраску на площади 10-15 см². Если поверхность морщится или остается липкой через час после нанесения, значит материалы несовместимы. Если WS-plast высыхает хорошо, то старое покрытие можно перекрашивать.
- **Горячеоцинкованные и алюминиевые поверхности** рекомендуется отшлифовать и обезжирить, далее можно наносить краску. Грунт не требуется.
- **Механическая очистка** поверхности производится ручным зачистным инструментом до степени St 3 или абразивоструйным способом до степени Sa 2-2.5.
- После очистки поверхность обезжиривают растворителем (MV 751).
- **Обезжиривание** поверхности производится непосредственно перед окрашиванием и не позднее, чем через 6 часов после механической очистки при работе на открытом воздухе, чем 24 часа при работе внутри помещения. Поверхность перед окрашиванием должна быть сухой и чистой.

Подготовка материала к нанесению

- Краску WS-plast M4200 перед применением **тщательно вымешать** миксером до полного исчезновения осадка и достижения однородности по всему объему, затем выдержать в течение 10 минут до исчезновения пузырей.
- Рекомендуемая **температура материала** - выше +15°C.
- **Рекомендуемая вязкость** перед нанесением достигается разведением растворителем MV 751 для пневматического распыления – разведение 20-30 %, нанесения кистью, валиком – 15-20%, электростатического распыления – 25-35%.
- При перерывах в работе краска должна храниться в плотно закрытой таре, перед началом работы краску необходимо снова перемешать и выдержать 5-10 минут. Затем довести материал до рабочей вязкости путем добавления растворителя.

Нанесение

- **Нанесение краски** производится в **два слоя** кистью, валиком, пневматическим и электростатическим распылением.
- **Окраска** производится по сухой, обезжиренной поверхности при **температуре окружающего воздуха от 5 до 30°C** и относительной влажности воздуха не более 80-85%. Во время нанесения температура поверхности должна быть на 3°C выше точки росы. **Экстремально высокая влажность во время нанесения и сушки изделия может вызвать изменение цвета и блеска.**
- Рекомендуется **использовать круглую кисть с жесткой щетиной**. Такой кистью можно наносить краску толстым слоем и хорошо шлихтовать. Плоские кисти имеют, как правило, мягкую щетину из-за чего поверхность сложно правильно покрасить.
- При **пневматическом нанесении** расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности должно быть 20-30 см, **давление воздуха 3-4 бар**, диаметр сопла **1,6-2 мм**. При **электростатическом распылении** – давление воздуха

на выходе **1,5-1,7** бар, давление краски в бочонке – **1,2 бар**, для красок с EG – 1.4-1.6 бар.

- **Сварные швы, стыки, торцевые кромки, труднодоступные** места рекомендуется предварительно покрасить кистью (грунт M4021, грунт WS-Zink A6005).
- Металлические поверхности окрашиваются в **2 слоя толщиной 80 мкм**. Повторное нанесение – 2-24 часа.
- Пыль не прилипает приблизительно через 1-2 часа (в зависимости от толщины слоя, и температуры окружающей среды).
- **Теоретический расход** при толщине сухого слоя 80 мкм - ± 4 м²/кг (или 250 г/м²).
- **Фактический расход** - в зависимости от подготовки поверхности, профиля конструкции и типа нанесения расход может увеличиваться на 10-50%.

Меры безопасности при работе

- При работе с краской WS-plast не требуется дополнительных мер защиты и организации производства по сравнению с другими лакокрасочными материалами. Т.к. краска на основе растворителя, то следует избегать вдыхания аэрозольной взвеси или паров, а также контакта между жидкой краской и незащищенной кожей или глазами.

Меры предосторожности при использовании и хранении

- Избегать открытого огня. Не курить.
- Необходима как общая вентиляция, так и вытяжка на рабочем месте.
- Все электромеханическое оборудование и электроприборы, которые могут использоваться в зоне возможного воспламенения, должны быть заземлены.
- При распылении необходимо использовать защитную маску, перчатки, защитные очки.
- При попадании
 - на кожу - тщательно вымыть водой с мылом,
 - в глаза - промыть обильным количеством воды. Если боль, резь, краснота не проходят, обратиться к врачу.
 - в полость рта – прополоскать рот, не вызывать рвоту, обратиться к врачу.

Условия хранения

- **Хранить** в оригинальной плотно закрытой таре, в прохладном хорошо проветриваемом помещении с температурой **от +5°C до +25°C**. Не хранить вместе с кислотами, окислителями, горючими материалами вдали от источников нагревания, искр и открытого пламени.
- **Краска WS-plast является обратимой**. При добавлении растворителя загустевшая краска каждый раз разводится **без образования пленки и нерастворимого осадка**. Краска непригодна к использованию, если внутри и снаружи банки образовалась ржавчина.

Где купить

По всем вопросам можно обращаться в **ООО «Энергострой»**

г. Москва, ул. 6-я Радиальная, д. 62, стр. 1

г. Тула, ул. Луначарского, д. 25

8-800-234-17-64 (звонок по России бесплатный)

+7 (4872) 25-17-64

+7 (910) 701-87-59

info@wsplast.pro