



# ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ

ПОРОШКОВЫЕ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ  
МАТЕРИАЛЫ AMIKA™

## **4** СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ПОРОШКОВЫХ ПОКРЫТИЙ АМИКА™

### **5** ПОРОШКОВЫЕ ГРУНТЫ

- 5** Грунт порошковый П-ЭП-0821
- 6** Грунт порошковый П-ЭП-0822
- 7** Грунт порошковый П-ЭП-ПЛ-0825

### **8** ПОЛИЭФИРНЫЕ ПОРОШКОВЫЕ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- 8** Индустримальная полиэфирная порошковая краска П-ПЛ-1327
- 9** Полиэфирная порошковая краска П-ПЛ-1321
- 10** Архитектурная полиэфирная порошковая краска Qualicoat P-PL-1321-Q
- 11** Полиэфирный порошковый лак для металла П-ПЛ-1322

### **12** ЭПОКСИДНО-ПОЛИЭФИРНЫЕ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- 12** Эпоксидно-полиэфирная (гибридная) порошковая краска П-ЭП-ПЛ-2323
- 13** Эпоксидно-полиэфирная (гибридная) порошковая краска П-ЭП-ПЛ-2323 gas-oven resistance

## **14** ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- 14** Полиуретановая порошковая краска П-УР-1661
- 15** Полиуретановая порошковая краска «антивандальная» П-УР-1663
- 16** Полиуретановая порошковая краска для технологии dye-ink sublimation (сублимации) П-УР-1664
- 17** Полиуретановый порошковый лак для металла прозрачный П-УР-1665

## **18** АКРИЛОВЫЕ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- 18** Акриловая эмаль-аэрозоль АМІКА

## **19** РАСШИФРОВКА ОБОЗНАЧЕНИЙ АМІКА™

- 19** Расшифровка обозначений грунтов
- 20-21** Расшифровка обозначений порошковых красок

## **22** ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖКА

## СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ПОРОШКОВЫХ ПОКРЫТИЙ АМИКА™

Серия	Вид материала	Хим. состав (смола)	Применение	Основные свойства	Сфера применения																					
					Архитектура и строительство		Товары народного потребления		Машиностроение		Мебель		Промышленность		ЭлектроЭнерговодо-вание											
					Внутри помещений	В атмосферных условиях	Жилые здания	Торговые и бизнес-центры, АЗС	Интерьерные конструкции	Двери, окна, фурнитура	Бытовая техника	Инструменты, садово-огородный инвентарь	Хозяйственные товары	Канцелярские товары	Предметы интерьера и декора	Внешние детали и корпуса	Садово-парковая мебель	Медицинское и лабораторное оборудование	Домашняя, школьная, складская мебель	Детали и корпуса стакнов и оборудования	Противопожарное оборудование	Газовые баллоны	Компрессоры и компрессорные станции	Оборудование для промышленной вентиляции и систем кондиционирования	Электрические шкафы и приборы	ЭлектроЭнерговодо-вание
П-ЭП-0821	Грунт	Эпоксид	● ●	Антикоррозионная защита металла.	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
П-ЭП-0822	Грунт	Эпоксид	● ●	Режим полимеризации 5-10 мин при 160 С°.	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
П-ЭП-ПЛ-0825	Грунт	Эпокси-полиэфир	● ●	Отличная растекаемость.	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
П-ЭП-ПЛ-2323 (серия 1)	Краска	Эпокси-полиэфир	●	Защитно-декоративное покрытие. Широкий выбор цветов, структур и степеней блеска покрытий.			●	●	●	●	●				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
П-ЭП-ПЛ-2323 (серия 7)	Краска	Эпокси-полиэфир	●	Белоснежное покрытие, устойчивое к пожелтению при полимеризации в газовых печах.						●								●								
П-ПЛ-1327 (серия 9)	Краска	Полиэфир	● ●	Индустриальное полизэфирное покрытие.			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
П-ПЛ-1321 (серия 2)	Краска	Полиэфир	● ●	*Стандартное полизэфирное покрытие.			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
П-ПЛ-1321 (серия 8)	Краска	Полиэфир	● ●	*Улучшенная стойкость цвета и блеска покрытия при атмосферном воздействии.			●	●	●	●							●	●						●	●	
Р-РЛ-1321-Q (серия 6)	Краска	Полиэфир	● ● ●	*Долговечность цвета и блеска покрытия при постоянном атмосферном воздействии для архитектурных изделий из алюминия. Qualicoat Class 1.			●	●	●	●																
П-УР-1661	Краска	Полиуретан	● ●	Отличная химическая стойкость.													●	●								
П-УР-1663	Краска	Полиуретан	● ● ●	Антивандальное покрытие, устойчивое к многократной очистке и воздействию органических растворителей.			●	●	●	●	●							●	●							
П-УР-1664	Краска	Полиуретан	● ● ●	База для термопереноса.			●	●	●	●	●						●		●	●	●					
П-УР-1322	Лак	Полиэфир	● ●	Дополнительная защита изделий от атмосферных и механических воздействий.			●	●	●				●				●	●	●	●	●					
П-УР-1665	Лак	Полиуретан	● ●	Сочетание стойкости к растворителям и механическому воздействию.			●	●	●				●				●	●	●	●	●					

\*длительность срока службы полимерного покрытия зависит от соблюдения технологии подготовки поверхности перед окраской, нанесения и полимеризации материала.

# ЭПОКСИДНЫЙ ПОРОШКОВЫЙ ГРУНТ П-ЭП-0821

- ✓ надежная защита металлических конструкций от коррозии
- ✓ снижает расход порошковой краски
- ✓ продлевает срок эксплуатации порошкового покрытия
- ✓ физико-механические свойства совпадают с порошковыми красками AMIKA™



## Описание

Гомогенная смесь твердых эпоксидных смол с пигментами, наполнителями, отвердителями и целевыми добавками.

Для получения покрытий на металлических изделиях с последующей их окраской порошковыми красками, эксплуатируемых как в атмосферных условиях, так и внутри помещений.

## Область применения



### Рекомендуемая толщина покрытия

### Расход\*

60-80 мкм

80-120 г/м<sup>2</sup>

### Способ нанесения

электростатический

трибостатический

### Температурный режим

5-10 мин при  
160 °C - 180 °C

## Подготовка поверхности

Подготовка поверхности металлоизделий перед окрашиванием должна осуществляться в зависимости от металла и последующих условий эксплуатации. Поверхности, подлежащие окрашиванию, не должны иметь заусенцев, прожогов, нарушений сплошности металла в виде трещин и т.п. Радиус закругления острых кромок – не менее 0,3 мм. Подготовка поверхности перед нанесением порошкового грунта – в соответствии с ГОСТ 9.402. Поверхность должна быть обезжириена и очищена от окалины, ржавчины и тяжелых загрязнений до степени 2.

Допускается осуществлять подготовку поверхностей способами, не предусмотренными в ГОСТ 9.402, обеспечивающими требуемую адгезию и достаточную степень очистки от веществ, препятствующих окрашиванию и ускоряющих коррозионные процессы.

Для достижения наилучших защитных свойств рекомендуется предварительное нанесение конверсионных покрытий.

## Свойства материала

Внешний вид	Тонкодисперсный порошок без комков и посторонних включений.
Плотность, г/см <sup>3</sup>	1.3 - 1.5
Потеря массы при горячей сушке, %	не более 1.0
Гранулометрический состав	остаток на сите с сеткой 0100, не более 5%

Цвет покрытия	белый, серый, темно-серый, красно-коричневый, чёрный (оттенок не нормируется)
Внешний вид покрытия	одинаковой фактуры поверхность без механических включений.
Стойкость покрытия к статическому воздействию жидкостей	3% раствора хлористого натрия при температуре (20±2)°C, не менее 1000 ч воды при температуре (20±2)°C, не менее 1000 ч
Стойкость покрытия к воздействию соляного тумана	Распространение коррозии от надреза, 1000 ч, не более 1 мм (ГОСТ 9.401 метод Б)

## Физико-механические свойства покрытия

Прочность покрытия при ударе, см, не менее	50
Эластичность покрытия при изгибе, мм, не более	3
Прочность покрытия при растяжении, мм, не менее	5
Адгезия, баллы, не более	1
Блеск покрытия под углом 60°, у.е.	70

Блеск покрытия\* - по заказу потребителя грунты могут быть изготовлены с другой степенью блеска.



## ЭПОКСИДНЫЙ ПОРОШКОВЫЙ ГРУНТ П-ЭП-0822

- ✓ возможен режим полимеризации 160/10, 160/5
- ✓ подходит в качестве покрытий для трубопроводов
- ✓ продлевает срок эксплуатации порошкового покрытия
- ✓ физико-механические свойства совпадают с порошковыми красками AMIKA™

### Область применения



### Описание

Гомогенная смесь твердых эпоксидных смол с пигментами, наполнителями, отвердителями и целевыми добавками.

Для получения покрытий на металлических изделиях с последующей их окраской порошковыми красками, эксплуатируемых как в атмосферных условиях, так и внутри помещений.

Способ нанесения	электростатический трибостатический
------------------	--

Рекомендуемая толщина покрытия	Расход*
60-80 мкм	80-120 г/м <sup>2</sup>

Температурный режим	5-10 мин при 160 °C
---------------------	---------------------

\*Расход может изменяться в зависимости от применяемого оборудования, окрашиваемых изделий, квалификации персонала и других факторов.

Цвет покрытия	белый, серый, темно-серый, красно-коричневый, чёрный (оттенок не нормируется)
Внешний вид покрытия	одинаковой фактуры поверхность без механических включений.
Стойкость покрытия к статическому воздействию жидкостей	3% раствора хлористого натрия при температуре (20±2)°C, не менее 1000 ч воды при температуре (20±2)°C, не менее 1000 ч
Стойкость покрытия к воздействию соляного тумана	Распространение коррозии от надреза, 1000 ч, не более 1 мм (ГОСТ 9.401 метод Б)

### Подготовка поверхности

Подготовка поверхности металлоизделий перед окрашиванием должна осуществляться в зависимости от металла и последующих условий эксплуатации. Поверхности, подлежащие окрашиванию, не должны иметь заусенцев, прожогов, нарушенной сплошности металла в виде трещин и т.п. Радиус закругления острых кромок – не менее 0,3 мм. Подготовка поверхности перед нанесением порошкового грунта – в соответствии с ГОСТ 9.402. Поверхность должна быть обезжирена и очищена от окалины, ржавчины и тяжёлых загрязнений до степени 2.

Допускается осуществлять подготовку поверхностей способами, не предусмотренными в ГОСТ 9.402, обеспечивающими требуемую адгезию и достаточную степень очистки от веществ, препятствующих окрашиванию и ускоряющих коррозионные процессы.

Для достижения наилучших защитных свойств рекомендуется предварительное нанесение конверсионных покрытий.

Физико-механические свойства покрытия	
Прочность покрытия при ударе, см, не менее	50
Эластичность покрытия при изгибе, мм, не более	3
Прочность покрытия при растяжении, мм, не менее	5
Адгезия, баллы, не более	1
Блеск покрытия под углом 60°, у.е.	70

Блеск покрытия\* - по заказу потребителя грунты могут быть изготовлены с другой степенью блеска.

### Свойства материала

Внешний вид	Тонкодисперсный порошок без комков и посторонних включений.
Плотность, г/см <sup>3</sup>	1.3 - 1.5
Потеря массы при горячей сушке, %	не более 1.0
Гранулометрический состав	остаток на сите с сеткой 0100, не более 5%

# ЭПОКСИДНО-ПОЛИЭФИРНЫЙ ПОРОШКОВЫЙ ГРУНТ П-ЭП-ПЛ-0825

- ✓ продлевает срок эксплуатации порошкового покрытия
- ✓ отличная растекаемость
- ✓ снижает расход порошковой краски
- ✓ физико-механические свойства совпадают с порошковыми красками AMIKA™



## Описание

Гомогенная смесь твердых эпоксидных смол с пигментами, наполнителями, отвердителями и целевыми добавками.

Для получения покрытий на металлических изделиях с последующей их окраской порошковыми красками, эксплуатируемых как в атмосферных условиях, так и внутри помещений.

## Область применения



### Рекомендуемая толщина покрытия

### Расход\*

60-80 мкм

80-120 г/м<sup>2</sup>

### Способ нанесения

электростатический

трибостатический

### Температурный режим

10-20 мин при 160 °C - 200 °C

## Подготовка поверхности

Подготовка поверхности металлоизделий перед окрашиванием должна осуществляться в зависимости от металла и последующих условий эксплуатации. Поверхности, подлежащие окрашиванию, не должны иметь заусенцев, прожогов, нарушений сплошности металла в виде трещин и т.п. Радиус закругления острых кромок – не менее 0,3 мм. Подготовка поверхности перед нанесением порошкового грунта – в соответствии с ГОСТ 9.402. Поверхность должна быть обезжириена и очищена от окалины, ржавчины и тяжёлых загрязнения до степени 2.

Допускается осуществлять подготовку поверхностей способами, не предусмотренными в ГОСТ 9.402, обеспечивающими требуемую адгезию и достаточную степень очистки от веществ, препятствующих окрашиванию и ускоряющих коррозионные процессы.

Для достижения наилучших защитных свойств рекомендуется предварительное нанесение конверсионных покрытий.

## Свойства материала

Внешний вид	Тонкодисперсный порошок без комков и посторонних включений.
Плотность, г/см <sup>3</sup>	1.3 - 1.5
Потеря массы при горячей сушке, %	не более 1.0
Гранулометрический состав	остаток на сите с сеткой 0100, не более 5%

### Цвет покрытия

белый, серый, темно-серый, красно-коричневый, чёрный (оттенок не нормируется)

### Внешний вид покрытия

одинаковой фактуры поверхность без механических включений.

### Стойкость покрытия к статическому воздействию жидкостей

3% раствора хлористого натрия при температуре (20±2)°C, не менее 1000 ч воды при температуре (20±2)°C, не менее 1000 ч

### Стойкость покрытия к воздействию соляного тумана

Распространение коррозии от надреза, 1000 ч, не более 1 мм (ГОСТ 9.401 метод Б)

## Физико-механические свойства покрытия

Прочность покрытия при ударе, см, не менее	50
Эластичность покрытия при изгибе, мм, не более	3
Прочность покрытия при растяжении, мм, не менее	5
Адгезия, баллы, не более	1
Блеск покрытия под углом 60°, у.е.	70

Блеск покрытия\* - по заказу потребителя грунты могут быть изготовлены с другой степенью блеска.



## ИНДУСТРИАЛЬНАЯ ПОЛИЭФИРНАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА П-ПЛ-1327

- ✓ 3 типа поверхности: гладкая, шагрень, муар
- ✓ 4 вида степени глянца: матовая, полуматовая, полуглянцевая, глянцевая
- ✓ широкая палитра цветов (RAL, NCS, Pantone)
- ✓ покрытия с эффектом «металлик»

### Область применения



### Описание

Гомогенная смесь твердых карбоксилированных полиэфирных смол и отвердителя с пигментами, наполнителями и целевыми добавками. Для получения покрытий с разной степенью блеска и фактуры на металлических изделиях различных отраслей промышленности, а также товаров народного потребления.

<b>Способ нанесения</b>	электростатический
	трибостатический

<b>Температурный режим</b>	10-20 мин при 160 °C - 200 °C
----------------------------	-------------------------------

Толщина покрытия	Расход*
Для гладких покрытий	60 - 80 мкм
Для покрытий типа шагрень	60 - 120 мкм
Для покрытий типа муар	60 - 110 мкм

Внешний вид краски	тонкодисперсный порошок без комков и посторонних включений.
Внешний вид покрытия	одинаковой фактуры поверхность без механических включений.
Цвет покрытия	должен соответствовать контрольным образцам цвета ЧУП «МАВ», цветам каталога RAL, образцам-эталонам, согласованным с заказчиком.
Массовая доля летучих веществ	не более 1%.
Гранулометрический состав	остаток на сите с сеткой 0100, %, не более 5.0

Физико-механические свойства покрытия	
Прочность покрытия при ударе, см, не менее	50
Эластичность покрытия при изгибе, мм, не более	3
Прочность покрытия при растяжении, мм, не менее	5
Адгезия, баллы, не более	1

### Подготовка поверхности

Подготовка поверхности металлоизделий перед окрашиванием должна осуществляться в зависимости от металла и последующих условий эксплуатации. Поверхности, подлежащие окрашиванию, не должны иметь заусенцев, прожогов, нарушенной сплошности металла в виде трещин и т.п. Радиус закругления острых кромок – не менее 0,3 мм. Подготовка поверхности перед нанесением порошковой краски – в соответствии с ГОСТ 9.402. Степень обезжиривания – первая, степень очистки поверхности от окалины и ржавчины – 2. Для достижения наилучших защитных свойств рекомендуется предварительное нанесение конверсионных покрытий.

### Тип поверхности

Гладкая	глянцевая, полуглянцевая, полуматовая, матовая, глубокоматовая
Шагрень	глянцевая мелкая, глянцевая средняя
Муар	мелкий, средний, крупный, «наждачка»

\*Расход может изменяться в зависимости от применяемого оборудования, окрашиваемых изделий, квалификации персонала и других факторов.

# ПОЛИЭФИРНАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА П-ПЛ-1321

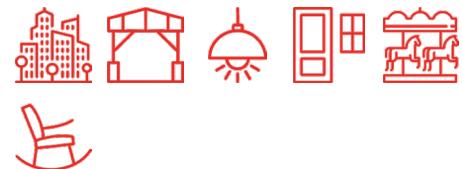
- ✓ 3 типа поверхности: гладкая, шагрень, муар
- ✓ 5 видов степени блеска: глубокоматовая, матовая, полуматовая, полуглянцевая, глянцевая
- ✓ покрытия с эффектом «металлик»
- ✓ улучшенная стойкость цвета и блеска покрытия при атмосферном воздействии



## Описание

Гомогенная смесь твердых карбоксилированных полиэфирных смол и отвердителя с пигментами, наполнителями и целевыми добавками. Продукт предназначен для получения покрытий с разной степенью блеска и фактуры на металлических изделиях различных отраслей промышленности, а также товаров народного потребления.

## Область применения



Толщина покрытия		Расход*
Для гладких покрытий	60 - 80 мкм	80-120 г/м <sup>2</sup>
Для покрытий типа шагрень	60 - 120 мкм	80-160 г/м <sup>2</sup>
Для покрытий типа муар	60 - 110 мкм	80-145 г/м <sup>2</sup>

Способ нанесения	электростатический трибостатический
Температурный режим	10-20 мин при 160 °C - 200 °C

## Подготовка поверхности

Подготовка поверхности металлоизделий перед окрашиванием должна осуществляться в зависимости от металла и последующих условий эксплуатации. Поверхности, подлежащие окрашиванию, не должны иметь заусенцев, прожогов, нарушений сплошности металла в виде трещин и т.п. Радиус закругления острых кромок – не менее 0,3 мм. Подготовка поверхности перед нанесением порошковой краски – в соответствии с ГОСТ 9.402. Степень обезжикивания – первая, степень очистки поверхности от окалины и ржавчины – 2. Для достижения наилучших защитных свойств рекомендуется предварительное нанесение конверсионных покрытий.

Внешний вид краски	тонкодисперсный порошок без комков и посторонних включений.
Внешний вид покрытия	одинаковой фактуры поверхность без механических включений.
Цвет покрытия	должен соответствовать контрольным образцам цвета ЧУП «МАВ», цветам каталога RAL, образцам-эталонам, согласованным с заказчиком.
Массовая доля летучих веществ	не более 1%.
Гранулометрический состав	остаток на сите с сеткой 0100, %, не более 5.0

## Тип поверхности

Гладкая	глянцевая, полуглянцевая, полуматовая, матовая, глубокоматовая
Шагрень	глянцевая мелкая, глянцевая средняя, глянцевая крупная
Муар	мелкий, средний, крупный, «наждачка»

## Физико-механические свойства покрытия

Прочность покрытия при ударе, см, не менее	50
Эластичность покрытия при изгибе, мм, не более	3
Прочность покрытия при растяжении, мм, не менее	5
Адгезия, баллы, не более	1

\*Расход может изменяться в зависимости от применяемого оборудования, окрашиваемых изделий, квалификации персонала и других факторов.



## АРХИТЕКТУРНАЯ ПОЛИЭФИРНАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА QUALICOAT P-PL-1321-Q

- ✓ долговечность цвета и блеска покрытия при постоянном атмосферном воздействии для архитектурных изделий из алюминия
- ✓ Qualicoat Class 1
- ✓ гладкая поверхность
- ✓ 2 степени блеска: матовая, глянцевая

### Область применения



### Описание

Гомогенная смесь твердых карбоксилированных полиэфирных смол и отвердителя с пигментами, наполнителями и целевыми добавками. Продукт предназначен для получения гладких глянцевых защитно-декоративных покрытий, эксплуатируемых в условиях внешней среды.

Способ нанесения	электростатический трибостатический
------------------	--

Толщина покрытия	Расход*
Для гладких покрытий	60 - 80 мкм 80-120 г/м <sup>2</sup>

Температурный режим	15 мин при 180 °C
---------------------	-------------------

Внешний вид краски	тонкодисперсный порошок без комков и посторонних включений.
Внешний вид покрытия	покрытие с равномерным цветом и блеском без посторонних включений.
Цвет покрытия	должен соответствовать контрольным образцам цвета ЧУП «МАВ», цветам каталога RAL, образцам-эталонам, согласованным с заказчиком.
Массовая доля летучих веществ	не более 1%.
Гранулометрический состав	остаток на сите с сеткой 0100, %, не более 5.0

### Подготовка поверхности

Подготовка поверхности металлоизделий перед окрашиванием – в соответствии с ГОСТ 9.410. Поверхности, подлежащие окрашиванию, не должны иметь заусенцев, прожогов, нарушенной сплошности металла в виде трещин и т.п. Радиус закругления острых кромок – не менее 0,3 мм. Подготовка поверхности перед нанесением порошковой краски – в соответствии с ГОСТ 9.402. Степень обезжиривания – первая, степень очистки поверхности от окалины и ржавчины – 2. Для достижения наилучших защитных свойств рекомендуется предварительная химическая обработка металла – хроматирование. Недостаточная подготовка поверхности не обеспечивает необходимых защитных свойств и уменьшает срок службы покрытия.

### Тип поверхности

Гладкая	глянцевая, матовая
---------	--------------------

Физико-механические свойства покрытия	
Прочность покрытия при ударе EN ISO 6272-2, см, не менее	27
Эластичность покрытия при изгибе EN ISO 1519, мм, не более	5
Прочность покрытия при растяжении EN ISO 1520, мм, не менее	≥5
Адгезия покрытия EN ISO 2409, баллы, не более	0

\*Расход может изменяться в зависимости от применяемого оборудования, окрашиваемых изделий, квалификации персонала и других факторов.

### Тесты Qualicoat

Тест Machu (ускоренная коррозия)	Инфильтрация по обе стороны от разреза не более 0,5 мм
Флорида-тест, ISO 2810. Воздействие под углом 5° к югу в течение 1 года	Сохранение блеска составляет не менее 50%
Испытания AASS (устойчивость в соляном тумане уксусной кислоты), ISO 9227	Количество пузырей ≤ 2 (S2). Допускается инфильтрация ≤ 16 мм <sup>2</sup> при длине разреза 10 см, длина одного участка инфильтрации ≤ 4 мм.
Тест на водопоглощение покрытия, ISO 11664-4	ΔL не должно превышать 4

# ПОЛИЭФИРНЫЙ ПОРОШКОВЫЙ ЛАК ДЛЯ МЕТАЛЛА П-ПЛ-1322

- ✓ подчеркивает фактуру металла
- ✓ дополнительная защита изделий от атмосферных и механических воздействий



## Описание

Гомогенная смесь карбоксилированной полиэфирной смолы, отвердителя и целевых добавок. Продукт предназначен для получения защитно-декоративных покрытий в двухслойной системе (порошковая краска плюс лак) на металлических поверхностях.

## Область применения



Толщина покрытия	Расход*
Рекомендуемая: 60 - 80 мкм	80-120 г/м <sup>2</sup>

\*Расход может изменяться в зависимости от применяемого оборудования, окрашиваемых изделий, квалификации персонала и других факторов.

Способ нанесения	электростатический трибостатический
Температурный режим	15 мин при 180 °C 10 мин при 200 °C

## Подготовка поверхности

При нанесении лака в качестве второго слоя на порошковое покрытие, предварительно окрашенная поверхность должна быть чистой, без следов коррозии, пыли и прочих загрязнений. При нанесении порошкового лака на металлические поверхности подготовка поверхности должна осуществляться в зависимости от металла и последующих условий эксплуатации. Поверхности, подлежащие окрашиванию, не должны иметь заусенцев, прожогов, нарушений сплошности металла в виде трещин и т.п. Радиус закругления острых кромок – не менее 0,3 мм. Подготовка поверхности перед нанесением порошкового лака – в соответствии с ГОСТ 9.402.

Степень обезжиривания – первая, степень очистки поверхности от окалины и ржавчины – 2.

Тип поверхности
Гладкая глянцевая

Внешний вид краски	тонкодисперсный порошок без комков и посторонних включений.
Внешний вид покрытия	одинаковой фактуры поверхность без механических включений.
Цвет покрытия	бесцветный прозрачный
Массовая доля летучих веществ	не более 1%.
Гранулометрический состав	остаток на сите с сеткой 0100, %, не более 5.0

## Физико-механические свойства покрытия

Прочность покрытия при ударе, см, не менее	50
Эластичность покрытия при изгибе, мм, не более	3
Прочность покрытия при растяжении, мм, не менее	5
Адгезия, баллы, не более	1



## ЭПОКСИДНО-ПОЛИЭФИРНАЯ (ГИБРИДНАЯ) ПОРОШКОВАЯ КРАСКА П-ЭП-ПЛ-2323

- ✓ защитно-декоративное покрытие, устойчивое к механическому и химическому воздействию
- ✓ 3 типа поверхности (гладкая, шагрень, муар)
- ✓ 5 видов степени глянца (глубокоматовая, матовая, полуматовая, полуглянцевая, глянцевая)
- ✓ широкая палитра цветов (RAL, NCS, Pantone)

### Область применения



### Описание

Гомогенная смесь твердых карбоксилированных полиэфирных смол и отвердителя с пигментами, наполнителями и целевыми добавками. Для получения покрытий с разной степенью блеска и фактуры на металлических изделиях различных отраслей промышленности, а также товаров народного потребления.

Способ нанесения	электростатический трибостатический
Температурный режим	10-20 мин при 160 °C - 200 °C

Толщина покрытия	Расход*
Для гладких покрытий	60 - 80 мкм 80-120 г/м <sup>2</sup>
Для покрытий типа шагрень	60 - 120 мкм 80-160 г/м <sup>2</sup>
Для покрытий типа муар	60 - 110 мкм 80-145 г/м <sup>2</sup>

Внешний вид краски	тонкодисперсный порошок без комков и посторонних включений.
Внешний вид покрытия	одинаковой фактуры поверхность без механических включений.
Цвет покрытия	должен соответствовать контрольным образцам цвета ЧУП «МАВ», цветам каталога RAL, образцам-эталонам, согласованным с заказчиком.
Массовая доля летучих веществ	не более 1%.
Гранулометрический состав	остаток на сите с сеткой 0100, %, не более 5.0

### Подготовка поверхности

Подготовка поверхности металлоизделий перед окрашиванием должна осуществляться в зависимости от металла и последующих условий эксплуатации. Поверхности, подлежащие окрашиванию, не должны иметь заусенцев, прожогов, нарушенной сплошности металла в виде трещин и т.п. Радиус закругления острых кромок – не менее 0,3 мм. Подготовка поверхности перед нанесением порошковой краски – в соответствии с ГОСТ 9.402. Степень обезжиривания – первая, степень очистки поверхности от окалины и ржавчины – 2. Для достижения наилучших защитных свойств рекомендуется предварительное нанесение конверсионных покрытий.

Физико-механические свойства покрытия	
Прочность покрытия при ударе, см, не менее	50
Эластичность покрытия при изгибе, мм, не более	3
Прочность покрытия при растяжении, мм, не менее	5
Адгезия, баллы, не более	1

### Тип поверхности

Гладкая	глянцевая, полуглянцевая, полуматовая, матовая, глубокоматовая
Шагрень	глянцевая мелкая, глянцевая средняя, глянцевая крупная, матовая мелкая
Антискользящая	мелкий, средний
Муар	мелкий, средний, крупный, «наждачка»

\*Расход может изменяться в зависимости от применяемого оборудования, окрашиваемых изделий, квалификации персонала и других факторов.

# ЭПОКСИДНО-ПОЛИЭФИРНАЯ (ГИБРИДНАЯ) ПОРОШКОВАЯ КРАСКА П-ЭП-ПЛ-2323 GAS-OVEN RESISTANCE

- ✓ глянцевое белоснежное покрытие, стойкое к пожелтению при полимеризации в газовых печах;
- ✓ высокая укрывистость при небольшой толщине покрытия;
- ✓ защита изделий от механического и химического воздействия;
- ✓ отличный выбор для окрашивания бытовой техники, радиаторов отопления



## Описание

Гомогенная смесь твердых карбоксилированных полиэфирных смол и отвердителя с пигментами, наполнителями и целевыми добавками. Для получения покрытий с разной степенью блеска и фактуры на металлических изделиях различных отраслей промышленности, а также товаров народного потребления.

## Область применения



Толщина покрытия	Расход*
Для гладких покрытий	60 - 80 мкм 80-120 г/м <sup>2</sup>

Способ нанесения	электростатический
	трибостатический

Температурный режим	10 мин при 180 °C
---------------------	-------------------

## Подготовка поверхности

Подготовка поверхности металлоизделий перед окрашиванием должна осуществляться в зависимости от металла и последующих условий эксплуатации. Поверхности, подлежащие окрашиванию, не должны иметь заусенцев, прожогов, нарушений сплошности металла в виде трещин и т.п. Радиус закругления острых кромок – не менее 0,3 мм. Подготовка поверхности перед нанесением порошковой краски – в соответствии с ГОСТ 9.402. Степень обезжиривания – первая, степень очистки поверхности от окалины и ржавчины – 2. Для достижения наилучших защитных свойств рекомендуется предварительное нанесение конверсионных покрытий.

## Тип поверхности

Гладкая глянцевая

Внешний вид краски	тонкодисперсный порошок без комков и посторонних включений.
Внешний вид покрытия	одинаковой фактуры поверхность без механических включений.
Цвет покрытия	должен соответствовать контрольным образцам цвета ЧУП «МАВ», цветам каталога RAL, образцам-эталонам, согласованным с заказчиком.
Массовая доля летучих веществ	не более 1%.
Гранулометрический состав	остаток на сите с сеткой 0100, %, не более 5.0

## Физико-механические свойства покрытия

Прочность покрытия при ударе, см, не менее	50
Эластичность покрытия при изгибе, мм, не более	3
Прочность покрытия при растяжении, мм, не менее	5
Адгезия, баллы, не более	1



## ПОЛИУРЕТАНОВАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА П-УР-1661

- ✓ защитно-декоративное покрытие, устойчивое к механическому и атмосферному воздействию
- ✓ 2 типа поверхности: гладкая, муар
- ✓ 5 видов степени блеска: глубокоматовая, матовая, полуматовая, полуглянцевая, глянцевая

### Область применения



### Описание

Гомогенная смесь твердых гидроксилсодержащих полиэфирных смол и отвердителя с пигментами, наполнителями и целевыми добавками. Для получения защитно-декоративных покрытий с разной степенью блеска и фактуры на металлических изделиях различных отраслей промышленности, а также товаров народного потребления.

Способ нанесения	электростатический трибостатический
Температурный режим	15 мин при 200 °C

Толщина покрытия	Расход*
Для гладких покрытий	60 - 80 мкм 85-130 г/м <sup>2</sup>
Для покрытий типа муар	60 - 110 мкм 80-145 г/м <sup>2</sup>

Внешний вид краски	тонкодисперсный порошок без комков и посторонних включений.
Потеря массы краски при горячей сушке	не более 1%.
Плотность краски	1,4-1,6 г/см <sup>3</sup> .
Гранулометрический состав краски	остаток на сите с сеткой 0100, %, не более 5.0.
Внешний вид покрытия	одинаковой фактуры поверхность без механических включений.
Цвет покрытия	Должен соответствовать контрольным образцам цвета ЧУП «МАВ», цветам каталога RAL, образцам-эталонам, согласованным с заказчиком.

### Подготовка поверхности

Подготовка поверхности металлоизделий перед окрашиванием должна осуществляться в зависимости от металла и последующих условий эксплуатации. Поверхности, подлежащие окрашиванию, не должны иметь заусенцев, прожогов, нарушенной сплошности металла в виде трещин и т.п. Радиус закругления острых кромок – не менее 0,3 мм. Подготовка поверхности перед нанесением порошковой краски – в соответствии с ГОСТ 9.402. Степень обезжиривания – первая, степень очистки поверхности от окалины и ржавчины – 2. Допускается осуществлять подготовку поверхностей способами, не предусмотренными в ГОСТ 9.402, обеспечивающими требуемую адгезию и достаточную степень очистки от веществ, препятствующих окрашиванию и ускоряющих коррозионные процессы.

Физико-механические свойства покрытия	
Прочность покрытия при ударе, см, не менее	50
Эластичность покрытия при изгибе, мм, не более	3
Прочность покрытия при растяжении, мм, не менее	5
Адгезия, баллы, не более	1
Блеск гладкого покрытия под углом 60°, у.е.	глянцевого полуглянцевого полуматового матового глубокоматового
	более 75 51-75 37-50 20-36 менее 20

Тип поверхности	
Гладкая	глянцевая, полуглянцевая, полуматовая, матовая, глубокоматовая
Муар	

\*Расход может изменяться в зависимости от применяемого оборудования, окрашиваемых изделий, квалификации персонала и других факторов.

# ПОЛИУРЕТАНОВАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА «АНТИВАНДАЛЬНАЯ» П-УР-1663

- ✓ стабильность цвета и блеска покрытия при воздействии климатических факторов
- ✓ сохраняет исходный внешний вид покрытия после удаления краски в аэрозольном баллончике, следов маркера, остатков клея и других подобных загрязнений с помощью состава «GRAFFITI-CLEANER» или органического растворителя



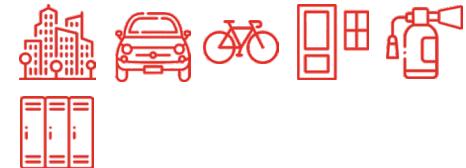
## Описание

Гомогенная смесь твердых гидроксилсодержащих полиэфирных смол и отвердителя с пигментами, наполнителями и целевыми добавками. Продукт предназначен для получения «антивандальных» покрытий эксплуатируемых как в атмосферных условиях, так и внутри помещений с целью защиты окрашенной поверхности от «граффити», наклейки объявлений, стикеров, рекламы и др. подобных загрязнений, может подвергаться многократной очистке с помощью состава «GRAFFITI-CLEANER».

Толщина покрытия	Расход*
Рекомендуемая: 60 - 80 мкм	85 - 130 г/м <sup>2</sup>

\*Расход может изменяться в зависимости от применяемого оборудования, окрашиваемых изделий, квалификации персонала и других факторов.

## Область применения



Способ нанесения	электростатический трибостатический
Температурный режим	15 мин при 200 °C

## Подготовка поверхности

Подготовка поверхности металлоизделий перед окрашиванием должна осуществляться в зависимости от металла и последующих условий эксплуатации. Поверхности, подлежащие окрашиванию, не должны иметь заусенцев, прожогов, нарушений сплошности металла в виде трещин и т.п. Радиус закругления острых кромок – не менее 0,3 мм. Подготовка поверхности перед нанесением порошковой краски – в соответствии с ГОСТ 9.402. Степень обезжиривания – первая, степень очистки поверхности от окалины и ржавчины – 2. Допускается осуществлять подготовку поверхностей способами, не предусмотренными в ГОСТ 9.402, обеспечивающими требуемую адгезию и достаточную степень очистки от веществ, препятствующих окрашиванию и ускоряющих коррозионные процессы.

Тип поверхности	
Гладкая	глянцевая, полуглянцевая

Внешний вид краски	тонкодисперсный порошок без комков и посторонних включений.
Потеря массы краски при горячей сушке	не более 1%.
Плотность краски	1,4-1,6 г/см <sup>3</sup> .
Гранулометрический состав краски	остаток на сите с сеткой 0100, %, не более 5.0.
Внешний вид покрытия	одинаковой фактуры поверхность без механических включений.
Цвет покрытия	Должен соответствовать контрольным образцам цвета ЧУП «МАВ», цветам каталога RAL, образцам-эталонам, согласованным с заказчиком.

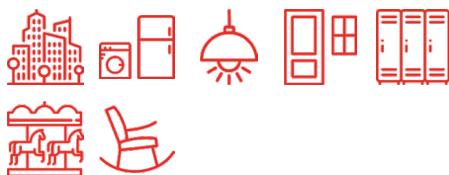
Физико-механические свойства покрытия		
Прочность покрытия при ударе, см, не менее		30
Эластичность покрытия при изгибе, мм, не более		5
Прочность покрытия при растяжении, мм, не менее		4
Адгезия, баллы, не более		1
Блеск гладкого покрытия под углом 60°, у.е.	глянцевого	более 75
	полуглянцевого	50 - 75



## ПОЛИУРЕТАНОВАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА ДЛЯ ТЕХНОЛОГИИ DYE-INK SUBLIMATION (СУБЛИМАЦИИ) П-УР-1664

- ✓ 2 вида структуры: гладкая глубокоматовая и «муар»
- ✓ стабильность цвета и блеска покрытия при воздействии климатических факторов
- ✓ является «базой» в процессе декорирования металла способом сублимационного термопереноса

### Область применения



### Описание

Гомогенная смесь твердых гидроксилсодержащих полиэфирных смол и отвердителя с пигментами, наполнителями и целевыми добавками. Продукт предназначен для получения защитно-декоративных покрытий на различных металлических изделиях, эксплуатируемых как в атмосферных условиях, так и внутри помещений, перед последующей окраской методом термопереноса (dye-ink sublimation, heat-transfer).

Способ нанесения	электростатический
	трибостатический
Температурный режим	15 мин при 200 °C

Толщина покрытия	Расход*
Для гладких покрытий	60 - 80 мкм 80-120 г/м <sup>2</sup>
Для покрытий типа муар	60 - 110 мкм 80-145 г/м <sup>2</sup>

Внешний вид краски	тонкодисперсный порошок без комков и посторонних включений.
Потеря массы краски при горячей сушке	не более 1%.
Плотность краски	1,2 - 1,4 г/см <sup>3</sup> .
Гранулометрический состав краски	остаток на сите с сеткой 0100, %, не более 2.0.
Внешний вид покрытия	одинаковой фактуры поверхность без механических включений.
Цвет покрытия	Должен соответствовать контрольным образцам цвета ЧУП «МАВ», цветам каталога RAL, образцам-эталонам, согласованным с заказчиком.

### Подготовка поверхности

Подготовка поверхности металлоизделий перед окрашиванием должна осуществляться в зависимости от металла и последующих условий эксплуатации. Поверхности, подлежащие окрашиванию, не должны иметь заусенцев, прожогов, нарушений сплошности металла в виде трещин и т.п. Радиус закругления острых кромок – не менее 0,3 мм. Подготовка поверхности перед нанесением порошковой краски – в соответствии с ГОСТ 9.402. Степень обезжиривания – первая, степень очистки поверхности от окалины и ржавчины – 2. Допускается осуществлять подготовку поверхностей способами, не предусмотренными в ГОСТ 9.402, обеспечивающими требуемую адгезию и достаточную степень очистки от веществ, препятствующих окрашиванию и ускоряющих коррозионные процессы.

Физико-механические свойства покрытия											
Прочность покрытия при ударе, см, не менее	50										
Эластичность покрытия при изгибе, мм, не более	3										
Прочность покрытия при растяжении, мм, не менее	5										
Адгезия, баллы, не более	1										
Блеск гладкого покрытия под углом 60°, у.е.	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>глянцевого</td> <td>более 75</td> </tr> <tr> <td>полуглянцевого</td> <td>51-75</td> </tr> <tr> <td>полуматового</td> <td>37-50</td> </tr> <tr> <td>матового</td> <td>20-36</td> </tr> <tr> <td>глубокоматового</td> <td>менее 20</td> </tr> </tbody> </table>	глянцевого	более 75	полуглянцевого	51-75	полуматового	37-50	матового	20-36	глубокоматового	менее 20
глянцевого	более 75										
полуглянцевого	51-75										
полуматового	37-50										
матового	20-36										
глубокоматового	менее 20										

### Тип поверхности

Гладкая	глянцевая, полуглянцевая, полуматовая, матовая, глубокоматовая
Муар	

\*Расход может изменяться в зависимости от применяемого оборудования, окрашиваемых изделий, квалификации персонала и других факторов.

# ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ ПОРОШКОВЫЙ ЛАК ДЛЯ МЕТАЛЛА ПРОЗРАЧНЫЙ П-УР-1665

- ✓ подчеркивает фактуру металла
- ✓ сочетание стойкости к растворителям и механическому воздействию
- ✓ для создания покрытий, которые используются снаружи и внутри помещений
- ✓ дополнительная защита изделий от атмосферных и механических воздействий



## Описание

Гомогенная смесь твердых гидроксилсодержащих полиэфирных смол и отвердителя с пигментами, наполнителями и целевыми добавками. Продукт предназначен для получения прозрачных покрытий, а также для нанесения поверх предварительно окрашенных изделий и получения системы покрытия с улучшенными декоративно-защитными свойствами.

## Область применения



Толщина покрытия	Расход*
Рекомендуемая: 60 - 80 мкм	85 - 130 г/м <sup>2</sup>

\*Расход может изменяться в зависимости от применяемого оборудования, окрашиваемых изделий, квалификации персонала и других факторов.

Способ нанесения	электростатический трибостатический
Температурный режим	15 мин при 200 °C

## Подготовка поверхности

Подготовка поверхности металлоизделий перед окрашиванием должна осуществляться в зависимости от металла и последующих условий эксплуатации. Поверхности, подлежащие окрашиванию, не должны иметь заусенцев, прожогов, нарушений сплошности металла в виде трещин и т.п. Радиус закругления острых кромок – не менее 0,3 мм. Подготовка поверхности перед нанесением порошковой краски – в соответствии с ГОСТ 9.402. Степень обезжиривания – первая, степень очистки поверхности от окалины и ржавчины – 2. Допускается осуществлять подготовку поверхностей способами, не предусмотренными в ГОСТ 9.402, обеспечивающими требуемую адгезию и достаточную степень очистки от веществ, препятствующих окрашиванию и ускоряющих коррозионные процессы.

Внешний вид краски	тонкодисперсный порошок без комков и посторонних включений.
Потеря массы краски при горячей сушке	не более 1%.
Плотность краски	1,1-1,2 г/см <sup>3</sup> .
Гранулометрический состав краски	остаток на сите с сеткой 0100, %, не более 5.0.
Внешний вид покрытия	одинаковой фактуры поверхность без механических включений.
Цвет покрытия	бесцветный.

Тип поверхности
Гладкая глянцевая

Физико-механические свойства покрытия											
Прочность покрытия при ударе, см, не менее	50										
Эластичность покрытия при изгибе, мм, не более	3										
Прочность покрытия при растяжении, мм, не менее	5										
Адгезия, баллы, не более	1										
Блеск гладкого покрытия под углом 60°	<table border="1"> <tr> <td>глянцевого</td><td>более 80</td></tr> <tr> <td>полуглянцевого</td><td>51-75</td></tr> <tr> <td>полуматового</td><td>37-50</td></tr> <tr> <td>матового</td><td>20-36</td></tr> <tr> <td>глубокоматового</td><td>менее 20</td></tr> </table>	глянцевого	более 80	полуглянцевого	51-75	полуматового	37-50	матового	20-36	глубокоматового	менее 20
глянцевого	более 80										
полуглянцевого	51-75										
полуматового	37-50										
матового	20-36										
глубокоматового	менее 20										



## АКРИЛОВАЯ ЭМАЛЬ-АЭРОЗОЛЬ АМИКА

- ✓ полное высыхание за 1 час
- ✓ 100% попадание в цвет и степень блеска полимерных покрытий АМИКА
- ✓ подходит для полиэфирных, эпокси-полиэфирных и полиуретановых порошковых покрытий
- ✓ показатели физико-механических тестов на удар совпадают с полимерными покрытиями АМИКА

### Область применения



### Описание

Продукт предназначен для быстрого ремонта повреждений порошкового лакокрасочного покрытия, которые возникают в процессе производства, сборки, и транспортировки изделий. Скрывает на полимерном покрытии следы от подвесок и сварки, локальные непрокрасы, сколы и царапины. Рекомендуется нанесение по металлическим поверхностям, в т. ч. окрашенным ранее порошковыми красками, эксплуатирующимся в атмосферных условиях и внутри помещений.

### Температурный режим

Температура окрашиваемой поверхности должна превышать не менее чем на 3 °C точку росы (температуру, при которой влага из воздуха конденсируется на твердой поверхности). Время высыхания покрытия при температуре (20 ± 2) °C – 1 ч. Допускается нанесение второго слоя через 5-7 мин.

### Подготовка поверхности

Окрашиваемую поверхность тщательно очистить от жировых и других загрязнений, ржавчины, окалины, старой отслоившейся краски, зашкурить, обезжирить растворителем и высушить. Участки поверхности, не подлежащие окраске, укрыть бумагой, малярной лентой. Для получения более долговечного покрытия металлические поверхности следует загрунтовать анткоррозионными грунтами MAV.

Время высыхания до степени 3		не более 1 часа.
Укрывистость высушёного покрытия		25 - 150 г/м <sup>2</sup> .
Блеск покрытия	матовое	4-19%.
	глянцевое	50-59%.
Адгезия покрытия		не более 1 балла.
Прочность покрытия при ударе по прибору типа У-1		не менее 40 см.
Твердость покрытия по маятниковому прибору типа ТМЛ (маятник А), относительные единицы		не менее 0,2.
Стойкость покрытия при температуре (20 ± 2) °C ч, не менее, к статическому воздействию:	воды	48
	индустриального масла	2
	дизельного топлива	2

### Способ и условия нанесения

Окраску проводить на открытом воздухе в безветренную погоду, в производственных, складских помещениях при наличии вентиляции.

Перед окраской баллон встряхивать в течение 3 мин после появления стука шарика.  
Работоспособность клапана в аэрозольной упаковке - при нажатии клапан должен открываться, выпуская содержимое, при отжатии - прекращать выход содержимого; не должен пропускать содержимое через соединение ниппель-головка.

Распылять в вертикальном положении тонкими слоями с расстояния 25-30 см при температуре от 5°C до 30 °C.  
Распыление проводить сначала по горизонтали, затем, после небольшой паузы, по вертикали. В зависимости от цвета и подложки количество слоев от 1 до 3.

После завершения работ следует очистить клапан: для этого перевернуть баллон распылителем вниз и нажать на клапан в течение 2-5 сек.

\*Расход может изменяться в зависимости от применяемого оборудования, окрашиваемых изделий, квалификации персонала и других факторов.

## РАСШИФРОВКА ОБОЗНАЧЕНИЯ ПОРОШКОВЫХ ГРУНТОВ

ПК АМИКА П-ЭП-ПЛ-0825 серый 02322-00001U



Вид материала	Химический состав	Преимущественное назначение	Внутренний номер
П	ЭП-ПЛ	0	825

Цвет	Артикул	Внутренний номер	Дополнительный символ
серый	02322	00001	U

### ВИД МАТЕРИАЛА:

П – порошковый

### ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ:

ЭП – эпоксидный

ПЛ – полиэфирный

ЭП-ПЛ – эпоксидно-полиэфирный

### ПРЕИМУЩЕСТВЕННОЕ НАЗНАЧЕНИЕ:

0 – грунтовка

1 – атмосферостойкие

2 – ограниченно атмосферостойкие

3 – консервационные

4 – водостойкие

5 – специальные

6 – маслобензостойкие

7 – химически стойкие

8 – термостойкие

9 – электроизоляционные и электропроводные

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ АРТИКУЛА СОСТОИТ ИЗ 5-ТИ ЦИФР

1. Материал	2. Химический состав	3. Температура отверждения	4. Время отверждения	5. Метод нанесения / дополнительные свойства
0 – грунт	1 – П-ЭП-0821 2 – П-ЭП-0822 (фенольный отвердитель) 3 – П-ЭП-0823 (цинконаполненная) 5 – П-ЭП-ПЛ-0825	1 – 160 2 – 170 3 – 180 4 – 190 5 – 200	1 – 5 2 – 10 3 – 15 4 – 20 5 – 25 6 – 30	1 – корона/трибо 2 – корона 3 – трибо

### ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СИМВОЛЫ

U – спецификации заказчика (блеск, цвет, физикомеханические свойства, и др.)

# РАСШИФРОВКА ОБОЗНАЧЕНИЯ ПОЛИЭФИРНОЙ И ЭПОКСИ-ПОЛИЭФИРНОЙ ПОРОШКОВЫХ КРАСОК

ПК AMIKA RAL 7024 П-ЭП-ПЛ-2323 шагрень глянцевая 12211-00612



Вид материала	Химический состав	Преимущественное назначение	Внутренний номер
П	ЭП-ПЛ	2	323

Цвет	Тип поверхности	Степень блеска	Артикул	
			Техническая часть	Индивидуальный код
RAL 7024	шагрень	глянцевая	12211	00612

## ВИД МАТЕРИАЛА:

**П** – краска порошковая  
лак порошковый

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ:

**ЭП** – эпоксидная  
**ПЛ** – полиэфирная

## ПРЕИМУЩЕСТВЕННОЕ НАЗНАЧЕНИЕ:

- 1** – атмосферостойкая
- 2** – ограниченно атмосферостойкая
- 3** – консервационная
- 4** – водостойкая
- 5** – специальная
- 6** – маслобензостойкая
- 7** – химически стойкая
- 8** – термостойкая
- 9** – электроизоляционная и элекропроводная

## ТИП ПОВЕРХНОСТИ:

- гладкая
- шагрень
- муар
- антик

## СТЕПЕНЬ БЛЕСКА:

- глубокоматовая
- матовая
- полуматовая
- полуглянцевая
- глянцевая

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ АРТИКУЛА СОСТОИТ ИЗ 5-ТИ ЦИФР

1. Тип пленкообразователя	2 – 3. Тип поверхности	4. Режим отверждения	5. Метод нанесения / дополнительные свойства
<b>1</b> – П-ЭП-ПЛ-2323 <b>2</b> – П-ПЛ-1321, П-ПЛ-1322 <b>6</b> – Р-ПЛ-1321-Q <b>7</b> – П-ЭП-ПЛ-2323 стойкая к газовым печам <b>8</b> – П-ПЛ-1321 <b>9</b> – П-ПЛ-1327	<b>1.</b> гладкая <b>11</b> – гладкая глянцевая <b>12</b> – гладкая полуглянцевая <b>13</b> – гладкая полуматовая <b>14</b> – гладкая матовая <b>15</b> – гладкая глубокоматовая <b>2.</b> шагрень <b>21</b> – шагрень глянцевая мелкая <b>22</b> – шагрень глянцевая средняя <b>23</b> – шагрень глянцевая крупная <b>24</b> – шагрень матовая мелкая <b>25</b> – шагрень матовая средняя <b>26</b> – шагрень матовая крупная  <b>3.</b> антик <b>31</b> – антик мелкий <b>32</b> – антик средний <b>33</b> – антик крупный <b>4.</b> муар <b>41</b> – муар мелкий <b>42</b> – муар средний <b>43</b> – муар крупный <b>44</b> – муар «наждака»	<b>1</b> – 180/15 <b>2</b> – 140/15 <b>3</b> – 190/15 <b>4</b> – 160/10 <b>5</b> – 160/30 <b>6</b> – 180/10 <b>7</b> – 160/20 <b>8</b> – 160/15 <b>9</b> – 200/15 <b>0</b> – 160/12	<b>1</b> – корона/трибо <b>2</b> – корона <b>3</b> – трибо

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СИМВОЛЫ

**U** – спектрребования заказчика (блеск, цвет, физикомеханические свойства, и др.)

**L** – ограниченная атмосферостойкость (содержит неатмосферостойкие компоненты)

**M** – содержит эффектные пигменты (металлические или слюдяные)

## РАСШИФРОВКА ОБОЗНАЧЕНИЯ ПОЛИУРЕТАНОВЫХ ПОРОШКОВЫХ КРАСОК

ПК АМИКА RAL 9003 П-УР-1663 гладкая глянцевая 3ДА00-02



Вид материала	Химический состав	Преимущественное назначение	Внутренний номер
П	ур	1	663



Цвет	Тип поверхности	Степень блеска	Артикул
RAL 9003	гладкая	глянцевая	3ДА00-02

### ВИД МАТЕРИАЛА:

П – краска порошковая  
лак порошковый

### ПРЕИМУЩЕСТВЕННОЕ НАЗНАЧЕНИЕ:

1 – атмосферостойкая

### СТЕПЕНЬ БЛЕСКА:

- глубокоматовая
- матовая
- полуматовая
- полуглянцевая
- глянцевая

### ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ:

УР – полиуретановая

### ТИП ПОВЕРХНОСТИ:

- гладкая
- шагрень
- муар
- крокодил
- ящерица
- шелк

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ АРТИКУЛА СОСТОИТ ИЗ 7-МИ СИМВОЛОВ

1. Тип пленкообразователя	2. Атмосферостойкость	3. Тип поверхности
---------------------------	-----------------------	--------------------

- 1 – полиуретановая краска П-УР-1661  
2 – полиуретановая краска П-УР-1662  
3 – полиуретановая краска П-УР-1663  
4 – полиуретановая краска П-УР-1664  
5 – полиуретановый лак П-УР-1665

- L – ограниченная атмосферостойкость  
N – стандартная атмосферостойкость  
D – повышенная (улучшенная) атмосферостойкость

- A – гладкая глянцевая  
B – гладкая полуглянцевая  
C – гладкая полуматовая  
E – гладкая матовая  
F – гладкая глубокоматовая  
G – муар  
H – шагрень  
I – ящерица  
K – крокодил  
O – шелк

4. Температура и метод нанесения	5. Время полимеризации	6. Порядковый номер	7. Дополнительные символы
----------------------------------	------------------------	---------------------	---------------------------

- 1 – 200°C / корона  
2 – 190°C / корона  
3 – 180°C / корона  
4 – 160°C / корона  
5 – 200°C / трибо  
6 – 190°C / трибо  
7 – 180°C / трибо  
8 – 160°C / трибо

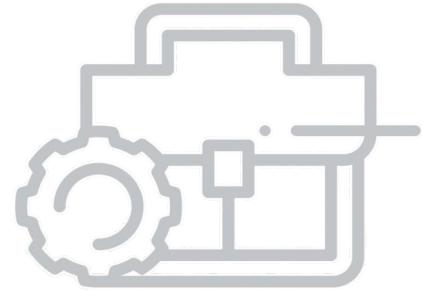
- 0 – 15 мин  
1 – 10 мин  
2 – 20 мин

- 01  
– 02  
– 03  
и т.д.

- U – спецификации заказчика (блеск, цвет, физико-механические свойства, и др.)  
M – материал с эффектом «металлик»

4. Температура и метод нанесения	5. Время полимеризации	6. Порядковый номер	7. Дополнительные символы
----------------------------------	------------------------	---------------------	---------------------------

# ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖКА



## РАЗВИВАЕМСЯ САМИ И РАЗВИВАЕМ ОТРАСЛЬ

Более 600 организаций из Беларуси, России и Украины уже доверили свои участки окрашивания технической поддержке АМИКА.

Проходим путь установки и настройки линии порошкового окрашивания вместе с Потребителем. Как производитель порошковой краски, полностью отвечаем за технологический процесс нанесения материала.



### РАБОТАЕМ ЧЕСТНО.

Объективно оцениваем ситуацию: измеряем показатели, предоставляем конкретные цифры, выдаем протокол о результатах мониторинга.



### НАШЕ ПРАВИЛО – беспристрастный

анализ проблемы и только факты. Решение о дальнейших действиях клиент принимает самостоятельно.



### ЗНАЕМ ЛИДЕРОВ МНЕНИЙ

В области окрасочного оборудования, с удовольствием делимся приобретенным опытом и контактами.



### МЫ ОПТИМИЗИРУЕМ, ВЫ ЭКОНОМИТЕ.

Все еще считаете, что достаточно настроить окрасочную линию и печь полимеризации один раз, при запуске? Тогда мы идем к вам!

КРОМЕ ТАКИХ ОЧЕВИДНЫХ ФАКТОРОВ, КАК ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ, СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ И КВАЛИФИКАЦИЯ МАЛЯРА, НА ВНЕШНИЙ ВИД ПОКРЫТИЯ ТАКЖЕ ВЛИЯЕТ:

- переход на другой бренд порошковых красок
- переезд участка окрашивания.

Подробное описание ассортимента АМИКА™, техническую информацию, расшифровки обозначений, паспорта безопасности Вы найдете на сайте [amika.by](http://amika.by)

# ИСПЫТАНИЯ, КОТОРЫЕ ПРОВОДИТ СЛУЖБА ТЕХНИЧЕСКОГО СОПРОВОЖДЕНИЯ АМИКА:

## 1. УСТАНОВЛЕНИЕ ПРИЧИН ВОЗНИКНОВЕНИЯ ДЕФЕКТОВ ПОКРЫТИЯ:

Помогаем найти конкретную причину возникновения дефекта и даем рекомендации как устраниить и предотвратить его повторное возникновение на участке окраски.

## 2. ИЗМЕРЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ МИКРОКЛИМАТА НА УЧАСТКЕ ОКРАСКИ С ПОМОЩЬЮ ТЕРМОГИГРОМЕТРА ELCOMETER319:

- Температура воздуха;
- Относительная влажность;
- Температура точки росы;
- Температура поверхности;
- $\Delta T$  - разность между точкой росы и температурой поверхности.

## 3. ИЗМЕРЕНИЕ И ПРОВЕРКА РАБОТЫ РАСПЫЛИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК (ЭЛЕКТРОСТАТИЧЕСКИХ И ТРИБОСТАТИЧЕСКИХ) С ПОМОЩЬЮ ТРИБОЭЛЕКТРОТЕСТЕРА «STATIC CHECK STC MIKA»:

- Контроль напряжения на окрасочном оборудовании:  
Диапазон величины измерения: 0-110 кВ;
- Контроль степени заряда порошковой краски в процессе нанесения:  
Диапазон величины измерения: 0-200 мкА;
- Контроль качества заземления подвесок изделий.



Хороший уровень  
заземления  
**0...800 кОм**



Средний уровень  
заземления  
**800 кОм...1 МОм**

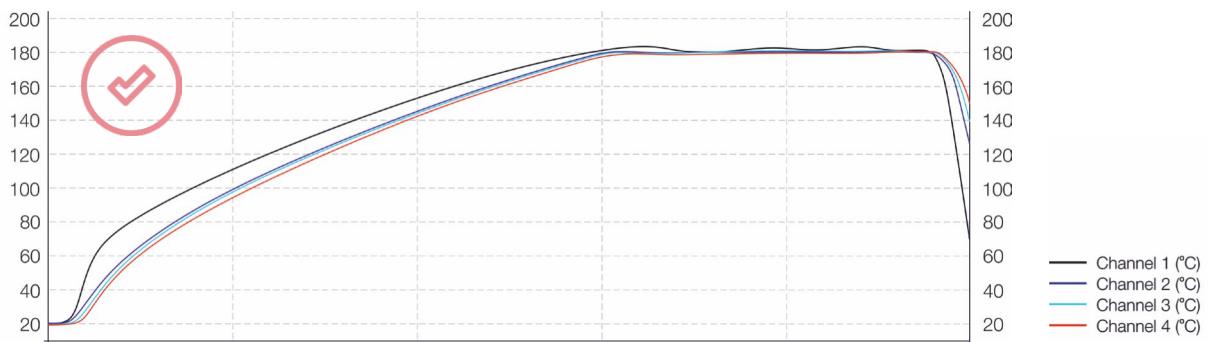


Низкий уровень  
заземления  
**1 МОм**

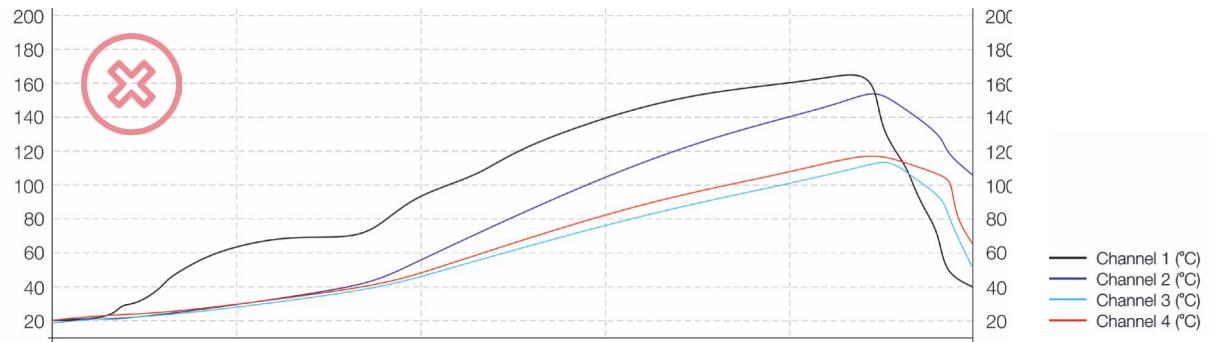
## 4. КОНТРОЛЬ И НАСТРОЙКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ РЕЖИМОВ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ И ОТВЕРЖДЕНИЯ ПОКРЫТИЙ. ТЕРМОГРАФ BYK TEMP-GARD:

- Диапазон измерения температуры 0 ... 400 °C;
- Точность  $\pm 0,5$  °C;
- 6 каналов измерения температуры;
- 8 типов датчиков температуры;
- Регистрация интервала каждые 2 секунды;
- Запись до 8 опытов.

Пример работы исправной производственной печи полимеризации



Пример работы неисправной производственной печи полимеризации



**ЧУП «МАВ»**

Производство порошковых красок АМИКА™

Основанная в 1993 году, компания MAV является одним из основных игроков на рынке лакокрасочных материалов Республики Беларусь и ежегодно входит в ТОП 100 узнаваемых брендов в стране (данные предоставлены Агентством МРР Consulting, 2018г.).

**МИССИЯ КОМПАНИИ:**

НЕ ПЛЫТЬ В ФАРВАТЕРЕ КОНКУРЕНТОВ, А ЗАДАВАТЬ СТАНДАРТЫ В ОБЛАСТИ ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ И ВЕДЕНИИ БИЗНЕСА.

**КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ:**

- Водно-дисперсионные грунтовки и краски для строительства и ремонта;
- Классические органорасторимые ЛКМ;
- Декоративные штукатурки и составы;
- Лакокрасочные системы и клеевые материалы для деревообработки;
- Защитно-декоративные составы и пропитки;
- Антикоррозионные и химстойкие покрытия для металла;
- Аэрозольные материалы;
- Порошковые лакокрасочные материалы.

Подробно с компанией, её историей и ассортиментом можно ознакомиться на сайте [mav.by](http://mav.by)



ул. Строителей, 6, 222720, г. Дзержинск,  
Минская обл., Республика Беларусь



Республика + 375 29 660 10 39  
Беларусь + 375 1716 6 13 20  
+ 375 1716 6 13 27  
Минск + 375 17 207 96 57

Международные + 375 29 660 70 88  
поставки + 7 962 191 80 97



[amika@mav.by](mailto:amika@mav.by)  
[amika.export@mav.by](mailto:amika.export@mav.by)



[amika.export](#)



[@amika.powdercoatings](#)

**amika.by**