

УТРЕННИЙ КОФЕ

Новости, сравнения, статистика и немного юмора от ART индустрии

Отличия ПУ и акриловых ЛКМ

Главными и основополагающими отличиями акриловой и полиуретановой систем окраски являются:

1. полиуретановые системы наименее устойчивы к пожелтению финишного слоя, нежели акриловые системы. Акриловые материалы (лаки и эмали) имеют высокую стойкость к УФ излучению (это связано со свойствами связующего);

2. сухой остаток акриловых материалов значительно ниже, чем полиуретановых материалов, отсюда и толщина слоя ниже, поэтому следует понимать, если изделие необходимо максимально защитить от механических воздействий, то следует увеличить толщину слоя. Тут мы уже понимаем, что акриловыми материалами мы будем делать гораздо больше проходов и слоев ЛКМ, чем полиуретановыми материалами. И мы сразу понимаем, что окончательный расход ЛКМ при использовании акриловых систем будет значительно выше, чем при использо-

Сухой остаток (содержание нелетучих веществ)

– это показатель, который выражает в процентном соотношении количество лакокрасочного материала, остающегося после высыхания. Чем меньше сухой остаток, тем меньше толщина слоя будет после высыхания.

К примеру, если мы несем на изделие 100 гр ЛКМ, сухой остаток которого равен 20%, то после высыхания останется только 20гр.



MFA 5201

Самогрунтующаяся акриловая эмаль (колеруется по RAL, NCS, WCP, CS)

- сухой остаток 46%;
- отлично окрашивает пору;
- быстро сохнет;
- легко шлифуется.

PM300

Экстрабелая глянцевая ПУ эмаль (колеруется по RAL, NCS, WCP, CS)

- сухой остаток 78%;
- блеск 100 глосс;
- рекомендуется для высокогляцевых покрытий;

АРТ юмор



вании ПУ систем.

Более подробное сравнение по свойствам систем характерных для большинства продуктов приведено в Таблице 1.

Кроме всего, следует отметить, что на ПУ грунты разрешается наносить любые финишные слои (в т. ч. и акриловые), чего нельзя сказать про акриловые материалы.

Из-за своего небольшого сухого остатка ЛКМ на акриловой основе замечательно «проливают» пору, с чем справится далеко не каждый ПУ продукт. Однако, если следует заполнить пору, то тут следует смотреть только в сторону полиуретановых или даже полиэфирных ЛКМ.

Таблица 1. Сравнение ПУ и акриловых ЛКМ

Свойства:	Сухой остаток, %		Прозрачность		Срок жизни готового продукта	Скорость сушки	Эластичность	Примечания
	Белые продукты	Прозрачные продукты	Грунты	Лаки				
Виды систем:								
Акриловые	30-50	10-50	Высокая	Высокая	До 6 часов	Высокая	Высокая	Отлично «проливают» пору
Полиуретановые	60-80	40-60	Средняя	Средняя	До 4 часов	Средняя	Средняя	Возможно «закрыть» пору

Крупнейший производитель связующих (смол) в области ЛКМ для деревообработки

IVM CHEMICALS (Италия) является крупнейшим производителем смол (основного связующего) для производства ЛКМ для деревообработки в Европе. Кроме смол IVM производят все виды ЛКМ-систем для деревообработки (ПУ, ПЭ, НЦ, акриловые, водные).

IVM Chemicals производит смолу исключительно премиум качества, поэтому и все продукты IVM также являются продуктами высокого итальянского качества. Не даром бренды IVM Chemicals имеет свыше 80% рынка мебели и деревообработки Италии (страны, являющейся эталоном в мебельной индустрии).

Кроме производства смол и ЛКМ IVM Chemicals обладает одной из крупнейшей в мире лабораторией по разработке новых и инновационных продуктов в сфере ЛКМ для деревообработки.

