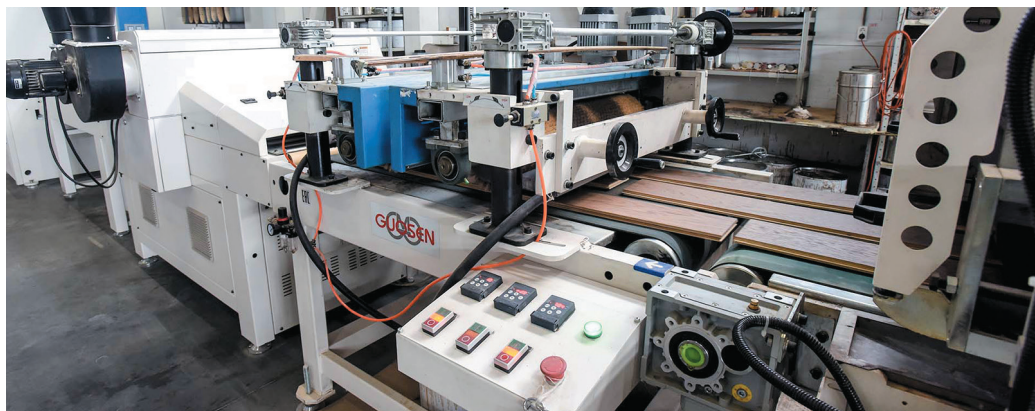


# ДЛЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ ПАРКЕТА



## УФ-отверждаемые продукты Fama Profi вальцового нанесения



Предлагаемые продукты в совокупности представляют собой готовую лаковую систему для формирования поверхностей паркетных полов.



### 1 УФ-ОТВЕРЖДАЕМЫЙ АДГЕЗИОННЫЙ ПРАЙМЕР FAMA PROFİ

Предназначен для отделки массивной древесины, шпона и древесных материалов. Идеально адаптирован для формирования адгезионного слоя при отделке паркета и паркетной доски. Праймер Fama Profi для вальцового нанесения универсален в применении, хорошо подчёркивают текстуру поверхности. Продукт демонстрирует хорошие адгезионные свойства на всех породах древесины и существенно повышает эластичность всей системы покрытия, что в итоге дает хорошие результаты испытаний методом «Coin-Test» (тест монетой). УФ-отверждаемый праймер Fama Profi отлично подходит для колеровки пигментными пастами и эффективен при насыщении пигментом до 20%. Продукт не содержит растворителей и является экологически полноценным.

МЕТОД НАНЕСЕНИЯ	гладкие валы из твёрдой резины
КОЛИЧЕСТВО СЛОЕВ	1
РАСХОД ЗА ОДНО НАНЕСЕНИЕ	8-25 г/м <sup>2</sup> (макс. расход: 25 г/м <sup>2</sup> )
ТЕМПЕРАТУРА ПОМЕЩЕНИЯ / МАТЕРИАЛА	18-30°C
РАЗБАВИТЕЛЬ ДЛЯ ОЧИСТКИ	оборудование очищать ацетоном
ПОДГОТОВКА ПОДЛОЖКИ	древесину и древесные материалы хорошо отшлифовать с увеличением номера шкурки
ШЛИФОВКА	зерн. 120-180
ПРОМЕЖУТОЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ ПРАЙМЕРА	не предусмотрена
СПОСОБ СУШКИ	УФ-отверждение: ~ 650 ± 50 мДж/см <sup>2</sup> УФ-желирование: v = 12 м/мин: 1Hg x 80 Вт/см

### 2 УФ-ОТВЕРЖДАЕМЫЙ СИЛЕР ВЫСОКОПРОЧНЫЙ FAMA PROFİ

УФ-отверждаемый грунт для вальцового нанесения обладает высокой стойкостью к истиранию по методу исследования SIS. Обладает превосходными адгезионными свойствами на различных породах древесины. Отличается высокой заполняющей способностью и хорошей прозрачностью. Отвечает требованиям норм DIN 4102-B1 (трудновоспламеняемые материалы), а также DIN 68861, группа нагрузки B1 (стойкость к химическим воздействиям). Продукт высокопрочный, не содержит растворителей и является экологически полноценным.

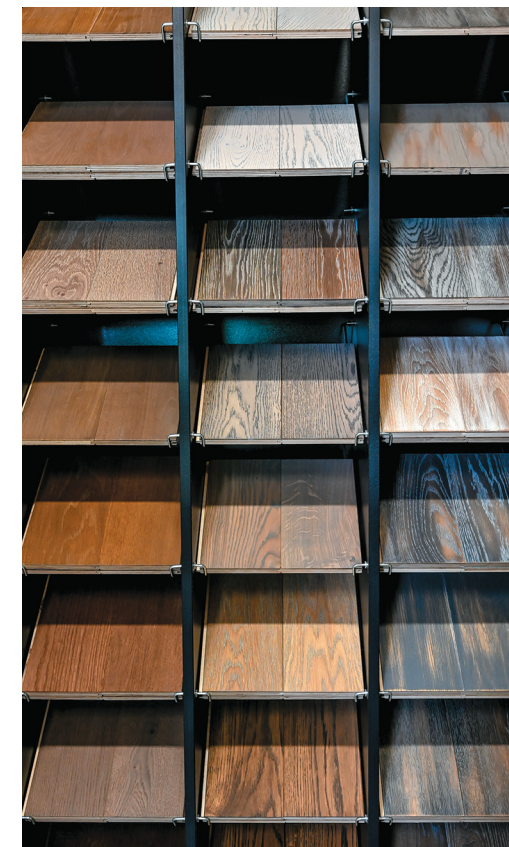
МЕТОД НАНЕСЕНИЯ	гладкие валы из твёрдой резины
КОЛИЧЕСТВО СЛОЕВ	1-2
РАСХОД ЗА ОДНО НАНЕСЕНИЕ	15-40 г/м <sup>2</sup> (макс. расход: 80 г/м <sup>2</sup> )
ТЕМПЕРАТУРА ПОМЕЩЕНИЯ / МАТЕРИАЛА	18-30°C
РАЗБАВИТЕЛЬ ДЛЯ ОЧИСТКИ	оборудование очищать ацетоном
ПОДГОТОВКА ПОДЛОЖКИ	древесину и древесные материалы хорошо отшлифовать с увеличением номера шкурки
ШЛИФОВКА	не рекомендуется
СПОСОБ СУШКИ	УФ-отверждение: ~ 280 ± 50 мДж/см <sup>2</sup> УФ-желирование: v = 8-10 м/мин: 1Hg x 80 Вт/см УФ-отверждение: v = 8-10 м/мин: 1Hg x 80 Вт/см



### 3 УФ-ОТВЕРЖДАЕМЫЙ ШЛИФУЕМЫЙ СИЛЕР FAMA PROFİ

УФ-отверждаемый грунт для вальцового нанесения, бесцветный, отлично шлифуется, вследствие чего идеально подходит в качестве последнего слоя перед финишным лаком. Грунт Fama Profi вместе с соответствующим праймером может использоваться на различных породах древесины. Материал отличается высокой укрывистостью и прозрачностью, поэтому его можно применять на тропических породах древесины. Материал отвечает требованиям норм DIN EN 13442 (стойкость к химическим воздействиям).

МЕТОД НАНЕСЕНИЯ	гладкие валы из твёрдой резины
КОЛИЧЕСТВО СЛОЕВ	1-2
РАСХОД ЗА ОДНО НАНЕСЕНИЕ	15-35 г/м <sup>2</sup> (макс. расход: 30-60 г/м <sup>2</sup> )
ТЕМПЕРАТУРА ПОМЕЩЕНИЯ / МАТЕРИАЛА	18-30°C
РАЗБАВИТЕЛЬ ДЛЯ ОЧИСТКИ	оборудование очищать ацетоном
ШЛИФОВКА	зерн. 280-320
СПОСОБ СУШКИ	УФ-отверждение: ~ 450 ± 50 мДж/см <sup>2</sup> УФ-желирование: v = 8-10 м/мин: 1Hg x 80 Вт/см УФ-отверждение: v = 8-10 м/мин: 2Hg x 80 Вт/см***



### 4 УФ-ОТВЕРЖДАЕМЫЙ ЛАК FAMA PROFİ

Лак УФ-отверждения финишный был разработан для создания покрытий с широким диапазоном степеней глянца – от 5 до 80% при угловом измерении в 60°. Материал отличается высокой прозрачностью, так что его можно без проблем использовать на тёмных породах древесины (например, древесине тропических пород). Свойства сформированного лакокрасочного покрытия (например, стойкость к царапинам и к химическим воздействиям) значительно превосходят качества обычных двухкомпонентных полиуретановых систем. Материал также обладает высокой стабильностью вязкости и стабильной степенью глянца.

СТЕПЕНЬ ГЛЯНЦА	5 - матовый, 10, 30, 50, 80 – глянцевый
ЦВЕТ	бесцветный
ВЯЗКОСТЬ	ок. 255 сек В3 DIN 4 мм, при 20°C, ок. 190 сек В3 DIN 4 мм, при 30°C
СРОК И ТЕМПЕРАТУРА ХРАНЕНИЯ	12 месяцев в запечатанной заводской упаковке при 10-25°C
МЕТОД НАНЕСЕНИЯ	гладкие валы из твёрдой резины**
КОЛИЧЕСТВО СЛОЕВ	1-2
РАСХОД ЗА ОДНО НАНЕСЕНИЕ	8-12 г/м <sup>2</sup> (макс. расход: 25 г/м <sup>2</sup> )
ТЕМПЕРАТУРА ПОМЕЩЕНИЯ / МАТЕРИАЛА	18-30°C
РАЗБАВИТЕЛЬ ДЛЯ ОЧИСТКИ	оборудование очищать ацетоном
СПОСОБ СУШКИ	УФ-отверждение: 720 ± 50 мДж/см <sup>2</sup> УФ-желирование: v ≤ 40 м/мин: 1Hg + 1Ga 120 Вт/см УФ-отверждение: v ≤ 15 м/мин: 2Hg + 1Ga 120 Вт/см***



ВИДЕОПРЕЗЕНТАЦИЯ  
ПРОИЗВОДСТВЕННО-  
СКЛАДСКОГО КОМПЛЕКСА  
В ПОДОЛЬСКЕ

\* В зависимости от производителя пигментных паст.

\*\* Для того, чтобы структура вала была как можно менее заметна, рекомендуется дозирующий вал настроить в реверсе.

\*\*\* Для пигментированных материалов используется комбинация ртутных (Hg) и галлиевых (Ga) ламп.

Сотрудничество / техническая и сервисная поддержка:

**8 (800) 555-33-79 • partner@famaprofi.ru • www.famaprofi.ru**