

**MAV**

RED LINE  
SOLUTIONS



**AMIKA**

POWDER COATINGS



# О КОМПАНИИ MAV:



- > на рынке лакокрасочных материалов с 1993 года
- > 409 высококвалифицированных специалистов
- > крупнейшая в республике научно-исследовательская лаборатория ЛКМ
- > 103 тонны в сутки производственных мощностей
- > 255 видов выпускаемых ЛКМ собственной разработки
- > 14 968 заказчиков

**MAV сегодня – флагман среди производителей лакокрасочных материалов в Республике Беларусь, поставщик высококачественных лакокрасочных систем на отечественный и международный рынок.**

## ПРОИЗВОДСТВЕННО-ЛОГИСТИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС



## ГЕОГРАФИЯ ПОСТАВОК



## БРЕНДЫ MAV





БЕЛОРУССКИЙ БРЕНД  
ПОРОШКОВЫХ ПОКРЫТИЙ  
НА РЫНКЕ С 2009 ГОДА



- > ТЕХНИЧЕСКИЙ СЕРВИС И КОНСУЛЬТАЦИИ
- > СОВРЕМЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
- > КОМПЛЕКС ЛОГИСТИЧЕСКИХ УСЛУГ
- > ИННОВАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ
- > УНИКАЛЬНОСТЬ ПРОДУКЦИИ
- > ЭКОЛОГИЧЕСКАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ
- > ЕВРОПЕЙСКОЕ СЫРЬЕ

## ИСПОЛЬЗУЕТСЯ В



ПРОИЗВОДСТВЕ  
МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЙ  
И МЕТАЛЛО-  
КОНСТРУКЦИЙ



МАШИНОСТРОЕНИИ  
И СТАНКООБРАБОТКЕ



ЭЛЕКТРО-  
ОБОРУДОВАНИИ



БЫТОВОЙ  
ТЕХНИКЕ



АРХИТЕКТУРЕ И  
СТРОИТЕЛЬСТВЕ



ПРИБОРО-  
СТРОЕНИИ

## НАША ЦЕЛЬ

не просто производить порошковые покрытия, мы стремимся сделать нашу продукцию доступной для всех потребителей — от крупных промышленных предприятий до небольших компаний.

Благодаря техническим инновациям и высококвалифицированным специалистам мы готовы оперативно выполнить заказы любой сложности — от нестандартного цветового решения до индивидуальных технических характеристик продукции.

## ПРЕИМУЩЕСТВА ПОРОШКОВЫХ ПОКРЫТИЙ

### СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА QUALICOAT

- Качество сырья
- Научный контроль
- Технологическая дисциплина
- Европейский стандарт



- > Значительное уменьшение энергозатрат на производство покрытий в связи с отсутствием растворителей (не требуется энергия на испарение растворителей, снижаются расходы на вентиляцию)
- > Возможность нанесения одного слоя материала и регулирования толщины в широких пределах
- > Получение покрытий с высокими физико-механическими и химическими свойствами
- > Низкий уровень отходов благодаря способности краски к рекуперации
- > Отсутствие растворителей и тяжелых металлов
- > Высокая скорость формирования покрытия
- > Готовый к применению продукт

## ОСОБЕННОСТИ ПОРОШКОВЫХ ПОКРЫТИЙ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТИПА

### ПОЛИЭФИРНЫЕ

### ЭПОКСИДНО-ПОЛИЭФИРНЫЕ

### ЭПОКСИДНЫЕ

	PE	EP-PL	EP
Химическая стойкость *	★★★★★	★★★★★	★★★★★
Стойкость к коррозии	★★★★★	★★★★★	★★★★★
Атмосферостойкость	★★★★★	★★★★★	★★★★★
Термостойкость	★★★★★	★★★★★	★★★★★
Стойкость к удару	★★★★★	★★★★★	★★★★★
Жёсткость	HB-4H	HB-5H	HB-2H
Гибкость	★★★★★	★★★★★	★★★★★
Адгезия	★★★★★	★★★★★	★★★★★

\* за исключением органических растворителей

# АССОРТИМЕНТ ПОКРЫТИЙ АМІКА:

## ПОЛИЭФИРНЫЕ

PE

## ЭПОКСИДНО-ПОЛИЭФИРНЫЕ

EP-PL

## ЭПОКСИДНЫЕ

EP

### СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ

В атмосферных условиях и внутри помещений

Внутри помещений

### ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



### СВОЙСТВА

- > отличные механические свойства
- > коррозионная стойкость
- > хорошая адгезия
- > высокая термостойкость
- > устойчивость к воздействию УФ-лучей
- > устойчивость к атмосферным факторам
- > высокая светостойкость

- > отличные механические свойства
- > коррозионная стойкость выше, чем у полиэфирных материалов
- > хорошая адгезия
- > термостойкость
- > стойкость к пожелтению при перегреве выше, чем у эпоксидных покрытий

- > отличные механические свойства
- > высокая коррозионная стойкость
- > хорошая адгезия
- > высокая химическая стойкость
- > высокие электроизоляционные показатели

### ЭФФЕКТЫ ПОВЕРХНОСТИ

ГЛАДКАЯ

ШАГРЕНЬ

МОЛОТКОВЫЙ ЭФФЕКТ

МЕТАЛЛИК

АНТИК

«КОЖА»

МУАР

МУАР МЕТАЛЛИК

### СТЕПЕНЬ БЛЕСКА

Глянцевый, полуглянцевый, матовый, полуматовый

### СПОСОБ ЗАРЯДКИ ЧАСТИЦ

Электростатический в поле коронного заряда или трибостатический

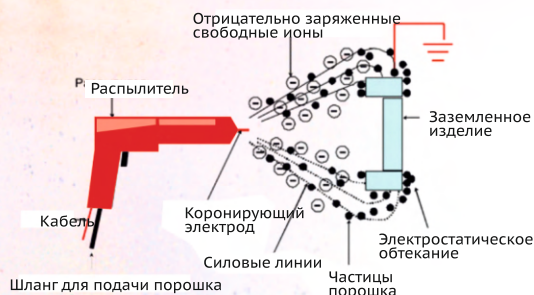
### РЕЖИМ ФОРМИРОВАНИЯ ПОКРЫТИЯ

В интервале температур и времени 160 °C - 200 °C / 10 - 30 минут

# НАНЕСЕНИЕ ПОРОШКОВЫХ ПОКРЫТИЙ

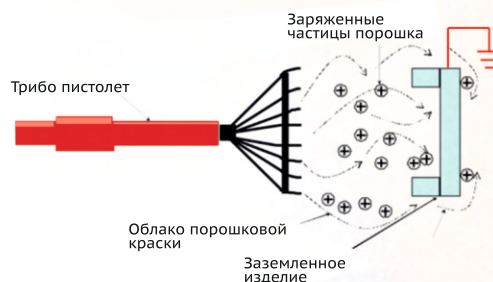
Порошковые ЛКМ АМІКА наносят на поверхность изделий методом электростатического распыления (зарядка коронным зарядом в электрическом поле) или трибостатическим способом. Сравнительная характеристика электростатического и трибостатического способа нанесения приведена ниже.

## КОРОННАЯ ЗАРЯДКА



- > Более выраженный эффект обратной ионизации при нарушении параметров работы оборудования (расстояние от распылителей, ток распылителя до окрашиваемого изделия) или слишком толстом слое краски
- > Возможность нанесения порошковых покрытий со специальными эффектами (металлики, антики и т. д.)
- > Высокая производительность при порошковом окрашивании больших поверхностей
- > Относительно низкая чувствительность к влажности окружающего воздуха
- > Высокая эффективность зарядки почти всех порошковых ЛКМ
- > Простота смены цвета

## ТРИБО ЗАРЯДКА

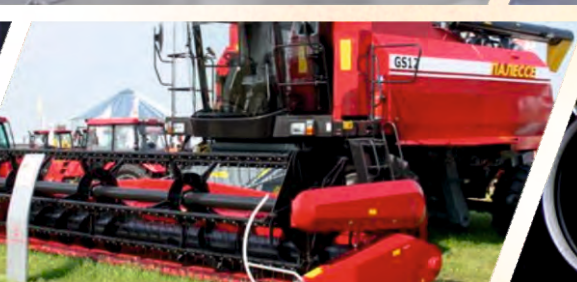
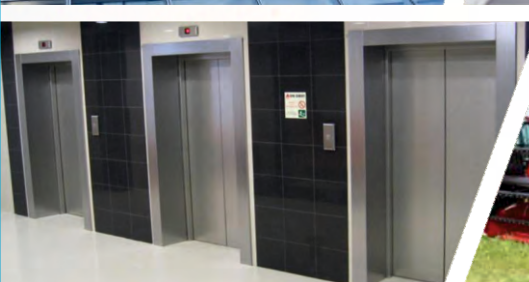
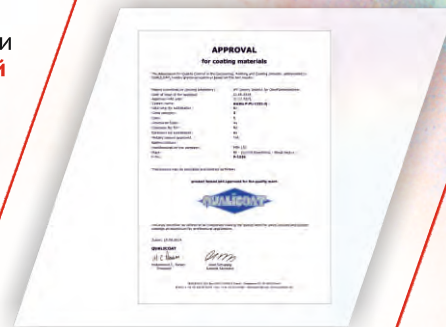


- > Заряженные частицы могут проникать в глубокие скрытые проемы (отсутствие эффекта клетки Фарадея) и равномерно прокрашивать изделия сложной конфигурации
- > Возможно нанесение нескольких слоев краски для получения толстослойных порошковых покрытий
- > Повышенное влияние дисперсного состава частиц краски (их распределение по размерам) на заражаемость
- > Возможность применения многоструйных насадок различной конфигурации на распылители

## СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА QUALICOAT

В 2014 году **полиэфирные порошковые краски АМІКА P-PL1321-Q** прошли сертификацию на соответствие требованиям **QUALICOAT\***. Особенностью **полиэфирной порошковой краски АМІКА P-PL1321-Q** является образование долговечного покрытия с длительным сроком службы в условиях эксплуатации на открытом воздухе при постоянном воздействии атмосферных факторов (10-15 лет и более), сохраняя наиболее высокие физико-механические свойства.

Наличие сертификата **QUALICOAT** также подтверждает, что процесс производства порошковых красок полностью соответствуют международным требованиям к качеству порошковых покрытий.



\*Сертификат QUALICOAT – международный знак качества для порошковых покрытий, используемых для окраски металла в архитектурном строительстве. Особенностью сертификата QUALICOAT является его полная независимость и признанная международная компетентность и авторитетность.

# FAQ (ЧАСТО ЗАДАВАЕМЫЕ ВОПРОСЫ)

## ЧТО ДЕЛАТЬ ПРИ ОСЫПАНИИ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ?

### НЕОБХОДИМО УСТРАНИТЬ ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ:

- > использование только рециркулированного порошка (рекуперата) без добавления исходного порошка. Количество рекуперата не должно превышать 50% к исходному
- > слишком высокая скорость потока воздуха, пистолет расположен слишком близко к окрашиваемой детали (оптимальное расстояние 20-30 см)
- > недостаточная зарядка порошка (малое напряжение на коронирующем электроде либо его отсутствие)
- > слишком высокий выход порошка (не успевает заряжаться из-за большого потока)

- > слишком высокое напряжение (возникает эффект обратной ионизации)
- > недостаточное заземление компонентов или его отсутствие

### РЕШЕНИЕ:

- > регулировка параметров для окрашивания, оптимизация:
  - скорости потока воздуха
  - навешивания деталей
  - напряжения
  - заземления

## ИЗ-ЗА ЧЕГО ПОЯВЛЯЮТСЯ КРАТЕРЫ НА ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЯХ?

### ПРИЧИНЫ ОБРАЗОВАНИЯ КРАТЕРОВ:

- > несовместимость с другими порошковыми материалами (совместимость различных систем определяется химическим строением, поверхностным натяжением, различием в реакционной способности и вязкости)
- > дегазация субстрата (наличие в нем полостей и пор, в которых могут скапливаться остатки веществ от подготовки поверхности, которые затем в процессе нагрева при отверждении покрытия выступая наружу приводят к дефектам)

- > остатки веществ от предварительной подготовки поверхности
- > на шагрени: из-за недостаточной толщины покрытия
- > недостаточная очистка поверхности изделий
- > влажная поверхность (недостаточная сушка)
- > остатки масла, жиров, воска или силикона
- > загрязнение сжатого воздуха маслом

## КАКАЯ ДОПУСТИМАЯ МИН/МАХ ТОЛЩИНА ПОКРЫТИЯ? (ШАГРЕНЬ, МУАР, ГЛАДКАЯ, АНТИКИ)

### РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ТОЛЩИНЫ:

- > для покрытий типа шагрень: 70-120 мкм
- > для покрытий типа муар: 60-110 мкм
- > для гладких покрытий: 60-80 мкм

- > для покрытий типа антики: в зависимости от структуры – от 80 до 200 мкм
- > при рекомендуемой толщине структурированного покрытия более 110 мкм прочность при ударе не регламентируется

## ПРИЧИНЫ ОТКАЛЫВАНИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ С ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ?

### ПРИЧИНЫ:

- > условия отверждения, установочная температура поверхности окрашиваемого металла и продолжительность выдержки не были достигнуты
- > недостаточная очистка: на поверхности перед окрашиванием остались препятствующие адгезии вещества, такие как силикон, масло, жиры, воск, различные загрязнения, ржавчина, шлифовочная пыль, пассивирующие слои или оксидные пленки.
- > очень высокая толщина пленки (недостаточные механические характеристики). При превышении рекомендуемых толщин ухудшаются физико-механические характеристики покрытия, таким образом, при ударе (механическом воздействии) может возникать откалывание покрытия либо его растрескивание

### РЕШЕНИЕ:

- > для достаточной сшивки необходимо придерживаться минимальных условий отверждения производителем порошковой краски (производителем указывается температура металла, а не воздуха)
- > избегать очень высокой толщины пленки, особенно в случае когда изделия подвергаются формовке уже после окрашивания





**ОКАЗЫВАЕМАЯ ВОВРЕМЯ  
ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖКА -**

это то, чем компания MAV отличается на рынке порошковых ЛКМ уже сегодня. Ведь заинтересованность в Вашем успехе и готовность стать для Вас лучшим Поставщиком порошковых покрытий и надежным технологическим партнером – это то, что мы с радостью делаем ежедневно и то, с чего мы начинаем каждое утро.

**МНОГОЛЕТНИЙ ОПЫТ РАБОТЫ И СОВРЕМЕННЫЕ ЗНАНИЯ  
Позволяют специалистам компании MAV делиться  
накопленным опытом с нашими клиентами.**



**МЫ РЕШАЕМ ЗАДАЧИ ЛЮБОГО УРОВНЯ СЛОЖНОСТИ**

- > комплексно консультируем по применению и подбору порошковых покрытий
- > в случае необходимости оптимизируем Ваш существующий производственный процесс и повышаем его эффективность
- > квалифицированно помогаем в решении технических проблем (в том числе выявляем причины возникновения дефектов и устраняем возможные варианты их появления)
- > информационно поддерживаем: проводим семинары и обучение, предоставляем техническую информацию, печатную продукцию
- > технологически обосновываем выбор и настройку оборудования

**ПО РЕЗУЛЬТАТАМ ПРОВЕДЕННЫХ ИССЛЕДОВАНИЙ ОЦЕНКИ  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО УРОВНЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОДДЕРЖКИ  
КОМПАНИИ MAV, БОЛЕЕ 116 ПОТРЕБИТЕЛЕЙ ПК АМІКА  
ПОСТАВИЛИ САМЫЙ ВЫСОКИЙ БАЛЛ УРОВНЮ ПОДГОТОВКИ  
НАШИХ СПЕЦИАЛИСТОВ.**

**РЕЗУЛЬТАТЫ, ДОСТИГНУТЫЕ СОВМЕСТНЫМИ УСИЛИЯМИ,  
РАДУЮТ И ВПЕЧАТЛЯЮТ.**



**УСПЕХ МНОГИХ НАШИХ КЛИЕНТОВ ЕЩЕ РАЗ  
ПОДТВЕРЖДАЕТ ВЫСОКУЮ ЭФФЕКТИВНОСТЬ И  
РЕЗУЛЬТАТИВНОСТЬ СОВМЕСТНОЙ РАБОТЫ.**

**ИСКРЕННЕ НАДЕЕМСЯ, ЧТО НАКОПЛЕННЫЕ НАМИ  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ЗНАНИЯ И ПРАКТИЧЕСКИЙ ОПЫТ,  
СТАНУТ ХОРОШЕЙ ОСНОВОЙ ДЛЯ ДАЛЬНЕЙШЕГО  
РАЗВИТИЯ И ПРОЦВЕТЕНИЯ ВАШЕГО БИЗНЕСА.**



Предоставляется возможность разработки порошковых покрытий согласно цветовому эталону Заказчика, а также создание эксклюзивных цветовых решений:

**КАТАЛОГ RAL**



**!** Потребителям порошковых ЛКМ АМІКА доступна полная цветовая гамма по каталогам: RAL, NSC, NOVA, MAV АМІКА, PANTONE и др.

## КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

### ПРОИЗВОДСТВО ПОРОШКОВЫХ ПОКРЫТИЙ АМІКА

**Дзержинск:** ул. Строителей, 6  
Минская обл., Республика Беларусь, 222720  
e-mail: amika@mav.by  
**+375 1716 6 13 20**  
**+375 29 660 50 18**  
**+375 29 507 60 56**

### ОТДЕЛ ПРОДАЖ И ТЕХНИЧЕСКОГО СОПРОВОЖДЕНИЯ

**Дзержинск:** ул. Строителей, 6  
Минская обл., Республика Беларусь, 222720  
e-mail: amika@mav.by  
**+375 1716 6 13 27**  
**+375 29 660 10 39**

Технологи компании MAV всегда готовы ответить на любые профессиональные вопросы и найти решение возникающим даже самым сложным техническим задачам.

### ОПЕРАТИВНАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОМОЩЬ – ПО ТЕЛЕФОНУ, E-MAIL, SKYPE, VIBER



Схему проезда и другую информацию смотрите на сайте [www.mav.by](http://www.mav.by)



### РЕГИОНАЛЬНЫЕ СКЛАДЫ MAV:

**Минск:** пр-т Дзержинского, 104, офис 705  
e-mail: amika@mav.by  
**+375 29 660 90 78**  
**+375 29 660 10 39**

**Витебск:** ул. 1-ая Полярная, 1В,  
e-mail: amika@mav.by  
**+375 29 660 23 84**

**Гомель:** ул. Могилевская, 19 Б,  
e-mail: amika@mav.by  
**+375 29 660 10 46**

**Могилев:** ул. Габровская, 11 Б,  
e-mail: amika@mav.by  
**+375 29 660 10 46**

**Мозырь:** пер. Привокзальный, 5,  
e-mail: amika@mav.by  
**+375 29 660 10 46**

**Экспорт:** e-mail: amika.export@mav.by  
**+375 29 660 70 88**



## ГОТОВЫ И ОТКРЫТЫ К СОТРУДНИЧЕСТВУ!

Более подробную информацию о порошковых покрытиях АМІКА Вы можете получить у Вашего менеджера или в Интернете на странице [www.mav.by/amika](http://www.mav.by/amika)

**\*Внимание!** Перед приобретением порошковых покрытий проверьте выбранные цвета по оригинальным каталогам. Данная палитра отпечатана типографским способом и не может передать всей полноты цветовых оттенков.

