

HI-BUILD Толстослойный грунт-наполнитель Р 3+1

Артикул	Название	Упаковка
YD-PPAC310100600	Грунт-наполнитель Р 3+1 White (Белый)	1 л
YD-PPAC310300200		3 л
YD-PPAC310100604	Грунт-наполнитель Р 3+1 Grey (Серый)	1 л
YD-PPAC310300204		3 л
YD-PPAC310100601	Грунт-наполнитель Р 3+1 Black (Чёрный)	1 л
YD-PPAC310300201		3 л
YD-EHAFT00033600	Отвердитель Е (быстрый)	0,335 л
YD-EHAFT00100600		1 л
YD-EHASD00033600	Отвердитель Е (стандартный)	0,335 л
YD-EHASD00100600		1 л
YD-EHASL00100600	Отвердитель Е (медленный)	1 л
YD-PTHUFT0100600	Растворитель быстрый Т 8-18	1 л
YD-PTHUFT0500400		5 л
YD-PTHUSD0100600	Растворитель стандартный Т 18-25	1 л
YD-PTHUSD0500400		5 л
YD-PTHUVS0100600	Растворитель медленный Т 35+	1 л
YD-PTHUVS0500400		5 л

ОПИСАНИЕ



Р 3+1 – двухкомпонентный колеруемый толстослойный грунт-наполнитель с высоким содержанием сухого остатка и превосходной заполняющей способностью. Не впитывает нанесенную на него краску, легко шлифуется и обеспечивает долгий срок службы верхних слоев. Грунт имеет отличительно высокие показатели вертикальной стабильности (тиксотропности) и возможность нанесения до 4 слоев. Содержит эластичную добавку, не трескается при высоких толщинах. Имеет прямую адгезию к стали.

ПОВЕРХНОСТИ ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ НЕПОСРЕДСТВЕННОГО НАНЕСЕНИЯ

Отшлифованные и очищенные металлические поверхности, обработанные катафорезными, эпоксидными или адгезионными грунтами, загрунтованные пластики, заводские и старые лакокрасочные покрытия (кроме термопластичных покрытий), полиэфирные шпатлевки и детали из обычной стали

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ



Следует наносить на чистые, отшлифованные и обезжиренные поверхности. Обезжирить подходящим средством для очистки поверхностей. Убедитесь, что все основания тщательно очищены и высушены до и после каждого этапа подготовки

- **Катафорезные покрытия:** следует шлифовать с помощью абразива: P280-P360. На оригинальные (ОЕМ) катафорезные грунты допускается нанесение без матирования.
- **Сталь:** перед нанесением поверхность должна быть слегка отшлифована и полностью очищена от ржавчины. Можно наносить непосредственно на металл
- **Старые и заводские лакокрасочные покрытия:** следует отшлифовать с помощью абразива: P280-P320
- **Полиэфирные шпатлевки:** должны быть отшлифованы с помощью абразива: P80-P120-P240
- **Стеклопластик или стекловолокно:** должны быть отшлифованы с помощью абразива: P320

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ И ДАЛЬНЕЙШЕЙ ОБРАБОТКИ

- С ПРОМЕЖУТОЧНЫМ ШЛИФОВАНИЕМ

	По объёму 3:1 + 0-5% раств., (л) (% растворителя считается от смеси грунта и отвердителя)		По весу, (г)	
	Грунт Р 3+1	3	Грунт Р 3+1	100
 	Отвердитель Е	1	Отвердитель Е	18,2
	Растворитель Т	0-0,2	Растворитель Т	0-3,5
Допускается колеровка базовыми (неэффективными) эмалями до 3-5% от готовой смеси. При использовании краскопульты с дюзой менее 1,8мм рекомендуется добавление растворителя, но не более 10%. В остальных случаях добавление растворителя выше 5% не рекомендуется по причине значительного снижения наполняющих свойств продукта				
	Вязкость DIN CUP 4: 40 – 50 секунд при 20°C (без растворителя)			

	Жизнеспособность: 60 минут при 20 °С			
	Диаметр дюзы: 1,8 – 2,2 мм		Давление (RP, LVLP): 1,8 – 2,2 бар	
	Количество слоёв: 1- 4 слоя (400 мкм)		Толщина одного слоя: 90 – 100 мкм (в зависимости от нанесения, растворителя и диаметра дюзы)	
	Выдержка между 1-3 слоями при 20 °С: 5 – 10 минут (до матирования) Выдержка между 3-4 слоем при 20 °С: 15 – 20 минут * Время выдержки между слоями зависит от температуры воздуха в ОСК, толщины слоя, циркуляции и влажности воздуха			
	Сушка при 60 °С (100-400мкр): 20 – 40 минут Сушка при 20 °С (100мкр): 120 – 180 минут Сушка при 20 °С (400мкр): 16 часов Инфракрасная сушка (100-400мкр): 10 – 30 минут** * Время сушки зависит от температуры воздуха в ОСК, толщины слоя, циркуляции и влажности воздуха. При толстослойном нанесении в 3 – 4 слоя, перед сушкой 60 °С, рекомендуется сделать дополнительную выдержку 10 минут ** При температуре поверхности (металлической) детали 60 °С			
	Цвет		Белый	Серый
	Плотность, г/см³		1.63	1.6
	Рекомендуемая температура длительного хранения		Температурный режим от +5 до +30 °С. На расстоянии не менее одного метра от нагревательных приборов	
ПРОПОРЦИИ СМЕШИВАНИЯ БЕЛОГО/ СЕРОГО/ ЧЕРНОГО/ ГРУНТОВ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ МАКСИМАЛЬНОЙ УКРЫВИСТОСТИ ПОСЛЕДУЮЩИХ СЛОЕВ БАЗОВОГО ПОКРЫТИЯ				
Цвет	Пропорции смешивания, % по весу		Ассортимент цветов финишного покрытия	
	Белый / Чёрный	Белый / Серый / Чёрный		
	100 : 0	100 : 0 : 0	Белые, жёлтые, оранжевые незэффектные	
	90 : 10	75 : 25 : 0	Красные незэффектные	
	55 : 45	10 : 90 : 0	Зелёные, синие, светло-серые незэффектные Зелёные, синие, красные и светло-серые эфффектные Жёлтые, бежевые и оранжевые эфффектные	
	30 : 70	0 : 70 : 30	Зелёные, синие, темно-серые незэффектные Зелёные, синие, темно-серые эфффектные	
	0 : 100	0 : 0 : 100	Чёрные эфффектные и незэффектные	