

P5+1 JOKER Мульти-адгезионный универсальный грунт

Артикул	Название	Упаковка
10511000	P5+1 JOKER Мульти-адгезионный универсальный грунт, белый	1 л
10513500		3,5 л
10511001	P5+1 JOKER Мульти-адгезионный универсальный грунт, черный	1 л
10513501		3,5 л
10511004	P5+1 JOKER Мульти-адгезионный универсальный грунт, серый	1 л
10513504		3,5 л
81000200	Е Отвердитель стандартный	0,2 л
81000700		0,7 л
81010200	Е Отвердитель быстрый	0,2 л
81011000		1 л
81021000	Е Отвердитель медленный	1 л
90011001	Т 8-18 Разбавитель быстрый	1 л
90015001		5 л
90011000	Т 18-25 Разбавитель стандартный	1 л
90015000		5 л
90011003	Т 25-35 Разбавитель медленный	1 л
90015003		5 л
90011002	Т 35+ Разбавитель сверхмедленный	1 л
90015002		5 л

ОПИСАНИЕ

	P 5+1 — двухкомпонентный универсальный мульти адгезионный грунт с высоким содержанием сухого остатка. Работает и шлифуемым и мокрый-по-мокрому методами. Обеспечивает превосходную прямую адгезию ко всем типам поверхностей: пластикам, оцинкованной стали, листовому металлу, стали, алюминию и др. Продукт получил название «Джокер» из-за своей широкой области применения и за его способность заменить несколько разных продуктов, экономя время и затраты
---	--

ПОВЕРХНОСТИ ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ НЕПОСРЕДСТВЕННОГО НАНЕСЕНИЯ

Отшлифованные и очищенные металлические поверхности, детали из обычной стали, оцинкованной стали, нержавеющей стали, пластики (ABS, PP), алюминий, бронза, карбоновые покрытия, стекло, заводские и старые лакокрасочные покрытия (кроме термопластичных покрытий), полиэфирные шпатлевки, катафорезные грунты

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: Р 280-Р360. На оригинальные (ОЕМ) катафорезные грунты допускается нанесение без матирования ▪ Сталь: перед нанесением поверхность должна быть слегка отшлифована и полностью очищена от ржавчины ▪ Алюминий: перед нанесением поверхность должна быть отшлифована абразивом (красный скотч-брайт) Р320-Р400. ▪ Оцинкованная сталь, нержавеющая сталь: перед нанесением поверхность должна быть отшлифована абразивом Р320-Р400 (серый скотч-брайт) ▪ Полиэфирные шпатлевки: должны быть отшлифованы с помощью абразива: Р80-Р120-Р240 ▪ Стеклопластик или стекловолокно: должны быть отшлифованы с помощью абразива: Р320 ▪ Пластиковые поверхности: должны быть отшлифованы с помощью абразива Р240-Р320-Р500 (красный скотч-брайт). Может наноситься непосредственно на все виды пластиковых поверхностей (в т.ч. PP, PP-EPDM), за исключением поверхностей из полиэтилена и/или смеси PP-PE, (на поверхности пластиков из смеси PE, PP-PE обязательно применение адгезионного грунта по пластику (прозрачный) Polaron 1K или адгезионного грунта-наполнителя (серый) Polaron 1K или данные детали должны быть пассивированы нагреванием при 60 °С 30 минут) ▪ Неокрашенные пластиковые поверхности: необходимо отшлифовать с применением абразива Р280-320 после сушки при 60°C в течение 30 минут ▪ Старые и заводские лакокрасочные покрытия: следует отшлифовать с помощью абразива: Р280-Р320-Р400 ▪ Глянцевые старые и заводские лакокрасочные покрытия: грунт имеет прямую адгезию к гляncу (старому ЛКП) без матирования. Однако, производитель для облегчения труда рекомендует использовать это преимущество на поверхностях подкапотного пространства, проемах дверей и др. скрытых областей, т.к. какой бы сильной не была прямая адгезия к гляncу – матирование поверхности дополнительно ее усиливает, а значит повышает качество произведенной работы
--	---

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ И ДАЛЬНЕЙШЕЙ ОБРАБОТКИ

- С ПРОМЕЖУТОЧНЫМ ШЛИФОВАНИЕМ

		По объёму 5:1 + 5-15% раств., (л) (% разбавителя считается от смеси грунта и отвердителя)		По весу, (г)	
 	P5+1 JOKER	5	P5+1 JOKER	100	
	Е Отвердитель	1	Е Отвердитель	12,5	
	Разбавитель Т	0,3 – 0,9	Разбавитель Т	4.0 – 11,5	
Допускается колеровка базовыми (неэффектными) эмалями 3-5% от готовой смеси					
	Вязкость DIN CUP 4: 25 – 40 секунд при 20°C (в зависимости от добавления разбавителя)				
	Жизнеспособность: 45 – 90 минут при 20°C				
	Диаметр дюзы: 1,6 – 1,8 мм		Давление (RP, LVLP): 1,7 – 2,0 бар		
	Количество слоёв: не более 3 (максимальная рекомендуемая толщина за 3 слоя 250 мкм)		Толщина одного слоя: 80 – 90 мкр (в зависимости от нанесения, разбавителя и диаметра дюзы)		
	Выдержка между слоями при 20 °C: 5 – 10 минут (до матирования) *Время выдержки между слоями зависит от температуры воздуха в ОСК, толщины слоя, циркуляции и влажности воздуха				
	Сушка при 60 °C (100-250мкр): 20 – 30 минут Сушка при 20 °C (100мкр): 120 – 150 минут Сушка при 20 °C (250мкр): 12 часов Инфракрасная сушка (100-250мкр): 10 – 20 минут** *Время сушки зависит от температуры воздуха в ОСК, толщины слоя, циркуляции и влажности воздуха. При трехслойном толстослойном нанесении, перед сушкой 60 °C, рекомендуется сделать дополнительную выдержку 10 минут **При температуре поверхности (металлической) детали 60 °C				

- «МОКРЫМ ПО МОКРОМУ»

		По объёму 5:1 + 25-30% раств., (л) (% разбавителя считается от смеси грунта и отвердителя)		По весу, (г)	
 		P5+1 JOKER	5	P5+1 JOKER	100
		Е Отвердитель	1	Е Отвердитель	12,5
		Разбавитель Т	1,8	Разбавитель Т	23
		Вязкость DIN CUP 4: 16 – 18 секунд при 20°C			
		Жизнеспособность: 90 – 120 минут при 20°C			
		Диаметр дюзы: 1,3 – 1,6 мм		Давление (RP, LVLP): 1,7 – 2,0 бар	
 		Количество слоёв: 1 – 1,5 слоя Рекомендуемая толщина покрытия: 25 – 35 мкр (в зависимости от нанесения и диаметра дюзы)			
		Выдержка между слоями при 20 °C: 5 - 10 минут (до матирования) Выдержка при 20 °C (для нанесения базовой эмали): 15 минут Последующий слой базовой эмали необходимо нанести в течении 2 часов , свыше 2 часов поверхность необходимо заматировать (отшлифовать) Р400 (или серый скотч-брайт) *Время выдержки между слоями зависит от температуры воздуха в ОСК, толщины слоя, циркуляции и влажности воздуха			
		Цвет	Белый	Серый	Чёрный
		Плотность, г/см³	1,60	1,60	1,50

	Рекомендуемая температура длительного хранения	Температурный режим от +5 до +30 °С. На расстоянии не менее одного метра от нагревательных приборов
--	--	---

*Даже после непродолжительного хранения в таре наблюдается отделение смолы от наполнителя. Перед использованием необходимо перемешать

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 неэффективные
	90 : 10	75 : 25 : 0	Красные неэффективные
	55 : 45	10 : 90 : 0	Зелёные, синие, светло-серые неэффективные Зелёные, синие, красные и светло-серые эффективные Жёлтые, бежевые и оранжевые эффективные
	30 : 70	0 : 70 : 30	Зелёные, синие, темно-серые неэффективные Зелёные, синие, темно-серые эффективные
	0 : 100	0 : 0 : 100	Чёрные эффективные и неэффективные