

JOKER Мульти адгезионный универсальный грунт (шлифуемый + мокрый-по-мокрому) P 5+1

Артикул	Название	Упаковка
YD-PPAC510100600	Универсальный грунт P 5+1 White (Белый)	1 л
YD-PPAC510350200		3,5 л
YD-PPAC510100604	Универсальный грунт P 5+1 Grey (Серый)	1 л
YD-PPAC510350204		3,5 л
YD-PPAC510100601	Универсальный грунт P 5+1 Black (Чёрный)	1 л
YD-PPAC510350201		3,5 л
YD-EHAFT00020600	Отвердитель Е (быстрый)	0,2 л
YD-EHAFT00070600		1 л
YD-EHASD00020600	Отвердитель Е (стандартный)	0,2 л
YD-EHASD00070600		0,7 л
YD-EHASL00100600	Отвердитель Е (медленный)	1л
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



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°С 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 глянту (старому АКП) 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 глянту – 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) (% растворителя считается от смеси грунта и отвердителя)		По весу, (г)	
 	Грунт Р 5+1	5	Грунт Р 5+1	100	
	Отвердитель Е	1	Отвердитель Е	12,5	
	Растворитель Т	0,3 – 0,9	Растворитель Т	4.0 – 11,5	
Допускается колеровка базовыми (неэффектными) эмалями 3-5% от готовой смеси					
	Вязкость DIN CUP 4: 25 – 40 секунд при 20°С (в зависимости от добавления растворителя)				
	Жизнеспособность: 45 – 90 минут при 20°С				
	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, растворителя и диаметра дюзы)		
	Выдержка между слоями при 20 °С: 5 – 10 минут (до матирования) * Время выдержки между слоями зависит от температуры воздуха в ОСК, толщины слоя, циркуляции и влажности воздуха				
	Сушка при 60 °С (100-250мкр): 20 – 30 минут Сушка при 20 °С (100мкр): 120 – 150 минут Сушка при 20 °С (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 °С, рекомендуется сделать дополнительную выдержку 10 минут ** При температуре поверхности (металлической) детали 60 °С				

- «МОКРЫМ ПО МОКРОМУ»

		По объёму 5:1 + 25-30% раств., (л) (% растворителя считается от смеси грунта и отвердителя)		По весу, (г)	
 		Грунт Р 5+1	5	Грунт Р 5+1	100
		Отвердитель Е	1	Отвердитель Е	12,5
		Растворитель Т	1,8	Растворитель 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
		Плотность, г/см³		1.59	1.56
					Чёрный
					1.54

	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