

Грунт мокрый-по-мокрому P non-Sanding

Артикул	Название	Упаковка
YD-PPACNS0100600	Грунт мокрый-по-мокрому P non-Sanding White (Белый)	1 л
YD-PPACNS0400600		3,6 л
YD-PPACNS0100604	Грунт мокрый-по-мокрому P non-Sanding Grey (Серый)	1 л
YD-PPACNS0400604		3,6 л
YD-PPACNS0100601	Грунт мокрый-по-мокрому P non-Sanding Black (Чёрный)	1 л
YD-PPACNS0400601		3,6 л
YD-AHAFT00025600	Отвердитель А (быстрый)	0,25 л
YD-AHAFT00100600		0,9 л
YD-AHAFT00025600	Отвердитель А (стандартный)	0,25 л
YD-AHASD00100600		0,9 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



P non-Sanding – грунт мокрый-по-мокрому, создает идеальную гладкую ровную поверхность, превосходно растекается и легко наносится. Грунт используется на последнем этапе процесса грунтования благодаря своей полуглянцевой поверхности и быстрому высыханию (при необходимости подшлифовки). Отличительной способностью является возможность нанесения последующих верхних слоев в течение 48 часов без необходимости шлифования (матирования). Имеет прямую адгезию к стали и к старому ЛКП, без матирования (шлифования)

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: P400
- **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: P320-P400
- **Полиэфирные шпатлевки:** должны быть отшлифованы с помощью абразива: P320-P400
- **Стеклопластик или стекловолокно:** должны быть отшлифованы с помощью абразива: P320-P400

Для ускорения тех. процесса допускается нанесение грунта на старые, заводские и катафорезные ЛКП непосредственно, без матирования (шлифования)

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ И ДАЛЬНЕЙШЕЙ ОБРАБОТКИ

	Соотношение смешивания (% растворителя считается от смеси грунта и отвердителя):			
	По объёму 4:1 + 0-10% раств., (л)		По весу, (г)	
	Грунт P non-sanding	4	Грунт P non-sanding	100
	Отвердитель А	1	Отвердитель А	18,2
	Растворитель Т	0-0.5	Растворитель Т	0-6,6
	Вязкость DIN CUP 4: 16 – 18 секунд при 20°C			
	Жизнеспособность: 60-80 минут при 20°C			
	Диаметр дюзы: 1,3 – 1,4 мм		Давление (RP, LVLP): 1,7 – 2,0 бар	

	Для получения адгезионных свойств используется 1K Plastic Primer Polaron прозрачный вместо разбавителя в том же объеме, для окраски новых пластиковых деталей. Готовую смесь с 1K Plastic Primer Polaron можно наносить на металлические детали.			
	Количество слоёв: 1 – 1,5 слоя* Рекомендуемая толщина покрытия: 15 – 25 мкм (в зависимости от нанесения и диаметра дюзы)			
	Для достижения наилучшего эффекта натяжения поверхности грунта (минимальной шагрени): - при подготовленной поверхности абразивом Р400 необходимо наносить грунт в 1 слой; - при подготовленной поверхности абразивом Р320 необходимо наносить грунт в 1,5 слоя (первым наносится 0,5 слоя, второй – «нежирный» полный слой) *Распространенная ошибка при использовании грунта связана с более «толстыми», чем необходимо, слоями, которые не дают идеального натяжения поверхности из-за толщины превышающей рекомендуемую			
	При необходимости допускается шлифование через 10 – 15 минут воздушной сушки при 20 °С абразивом Р600 – Р800			
	Выдержка между слоями при 20 °С: без выдержки Выдержка при 20 °С (для нанесения базовой эмали): 15 минут Последующий слой базовой эмали необходимо нанести в течении 48 часов Свыше 48 часов поверхность необходимо заматировать (отшлифовать), Р400 (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/см ³	1,35	1,31	1,29
	Рекомендуемая температура длительного хранения	Температурный режим от +5 до +30 °С. На расстоянии не менее одного метра от нагревательных приборов		