

Толстослойный грунт-наполнитель Р 3+1

Артикул	Название	Упаковка
YD-PPAC310100600	Грунт-наполнитель Р 3+1 White (Белый)	1 л
YD-PPAC310300400		3 л
YD-PPAC310100601		1 л
YD-PPAC310300401	Грунт-наполнитель Р 3+1 Grey (Серый)	3 л
YD-EPAC410100601		1 л
YD-EPAC410400201	Грунт-наполнитель Р 3+1 Black (Чёрный)	3 л
YD-EHAFT00035600		0,335 л
YD-EHAFT00100600	Отвердитель Е (быстрый)	1 л
YD-EHASD00035600		0,335 л
YD-EHASD00100600	Отвердитель Е (стандартный)	1 л
YD-PTHUFT0100600		1 л
YD-PTHUFT0500400	Растворитель быстрый Т 8-18	5 л
YD-PTHUSD0100600		1 л
YD-PTHUSD0500400	Растворитель стандартный Т 18-25	5 л
YD-PTHUVS0100600		1 л
YD-PTHUVS0500400	Растворитель медленный Т 35+	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: Р280-Р360
- **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: Р280-Р320
- **Полиэфирные шпатлевки:** должны быть отшлифованы с помощью абразива: Р80-Р120-Р240
- **Стеклопластик или стекловолокно:** должны быть отшлифованы с помощью абразива: Р320

В некоторых случаях для ускорения тех. процесса допускается нанесение грунта на старые, заводские и катафорезные АКП непосредственно, без матирования (шлифования)

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ И ДАЛЬНЕЙШЕЙ ОБРАБОТКИ

- С ПРОМЕЖУТОЧНЫМ ШЛИФОВАНИЕМ

Соотношение смешивания (% растворителя считается от смеси грунта и отвердителя):				
По объёму 3:1 + 0-5% раств., (л)		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 краскопультов с дюзой менее 1,8мм рекомендуется добавление растворителя по верхней границе



Вязкость DIN CUP 4: 40 – 50 **секунд** при 20°C (без растворителя)



Жизнеспособность: 60 **минут** при 20°C

	Диаметр дюзы: 1,8 – 2,2 мм	Давление (RP, LVLP): 1,8 – 2,2 бар		
	Количество слоёв: до 4 слоёв (400 мкм)	Толщина одного слоя: 90 – 100 мкм (в зависимости от нанесения, растворителя и диаметра дюзы)		
	<p>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</p>			
	<p>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</p>			
	Цвет	Белый	Серый	Чёрный
	Плотность, г/см ³	1.63	1.6	1.55
	Рекомендуемая температура длительного хранения	Температурный режим от +5 до +30 °С. На расстоянии не менее одного метра от нагревательных приборов		