

## Универсальный грунт (шлифуемый + мокрый-по-мокрому) P 5+1 JOKER

Артикул	Название	Упаковка
YD-PPAC510100600	Универсальный грунт P 5+1 White ( <b>Белый</b> )	1 л
YD-PPAC510400200		3,5 л
YD-PPAC510100600	Универсальный грунт P 5+1 Grey ( <b>Серый</b> )	1 л
YD-PPAC510400200		3,5 л
YD-PPAC510100604	Универсальный грунт P 5+1 Black ( <b>Чёрный</b> )	1 л
YD-PPAC510400204		3,5 л
YD-EHAFT00020600	Отвердитель E ( <b>быстрый</b> )	0,2 л
YD-EHASD00080600		0,7 л
YD-EHASD00035600	Отвердитель E ( <b>стандартный</b> )	0,2 л
YD-EHASD00080600		0,7 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 5+1** — двухкомпонентный универсальный 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: P400
- **Сталь:** перед нанесением поверхность должна быть слегка отшлифована и полностью очищена от ржавчины
- **Алюминий:** перед нанесением поверхность должна быть отшлифована абразивом (красный скотч-брайт) P320-P400.
- **Оцинкованная сталь, нержавеющая сталь:** перед нанесением поверхность должна быть отшлифована абразивом P320-P400 (серый скотч-брайт)
- **Старые и заводские лакокрасочные покрытия:** следует отшлифовать с помощью абразива: P280-P320-P400
- **Полиэфирные шпатлевки:** должны быть отшлифованы с помощью абразива: P80-P120-P240
- **Стеклопластик или стекловолокно:** должны быть отшлифованы с помощью абразива: P320
- **Пластиковые поверхности:** должны быть отшлифованы с помощью абразива P240-P320-P500 (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 пассированы нагреванием при 60 °C 30 минут)
- **Неокрашенные пластиковые поверхности:** необходимо отшлифовать с применением абразива P280-320 после сушки при 60°C в течение 30 минут

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 5:1 + 5-15% раств., (л)		По весу, (г)		
	Грунт P 5+1	5	Грунт P 5+1	100
	Отвердитель E	1	Отвердитель E	12,5
	Растворитель Т	0,3 – 0,9	Растворитель Т	4.0 – 11,5
Допускается колеровка базовыми (неэффетными) эмалями 3-5% от готовой смеси				
	Вязкость DIN CUP 4: 25 – 40 <b>секунд</b> при 20°C (в зависимости от добавления растворителя)			

	Жизнеспособность: 45 – 90 <b>минут</b> при 20 °С	
	Диаметр дюзы: 1,6 – 1,8 мм	Давление (RP, LVLP): 1,7 – 2,0 бар
 	Количество слоёв: <b>не более 3</b> (максимальная рекомендуемая толщина за 3 слоя 250 мкм)	Толщина одного слоя: 80 – 90 <b>мкр</b> (в зависимости от нанесения, растворителя и диаметра дюзы)
	Выдержка между слоями при 20 °С: 5 – 10 <b>минут (до матирования)</b> * Время выдержки между слоями зависит от температуры воздуха в ОСК, толщины слоя, циркуляции и влажности воздуха	
	Сушка при 60 °С (100-250мкр): 20 – 30 <b>минут</b> Сушка при 20 °С (100мкр): 120 – 150 <b>минут</b> Сушка при 20 °С (250мкр): 12 <b>часов</b> <b>Инфракрасная сушка</b> (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**»

Соотношение смешивания (% растворителя считается от смеси грунта и отвердителя):				
 		<b>По объёму 5:1 + 25-30% раств., (л)</b>	<b>По весу, (г)</b>	
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 <b>секунд</b> при 20 °С			
	Жизнеспособность: 90 – 120 <b>минут</b> при 20 °С			
	Диаметр дюзы: 1,3 – 1,6 мм	Давление (RP, LVLP): 1,7 – 2,0 бар		
 	Количество слоёв: 1 – 1,5 <b>слоя</b> Рекомендуемая толщина покрытия: 25 – 35 <b>мкр</b> (в зависимости от нанесения и диаметра дюзы)			
	Выдержка между слоями при 20 °С: 5 - 10 <b>минут (до матирования)</b> Выдержка при 20 °С ( <b>для нанесения базовой эмали</b> ): 15 <b>минут</b> Последующий слой базовой эмали необходимо нанести <b>в течении 2 часов</b> , 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/см <sup>3</sup>	1.59	1.56	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

**Таблица пропорций смешивания наполнителей**

Цвет	Пропорции смешивания, % по весу	Рекомендуемые цвета 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