

Грунт-наполнитель Е 4+1

Артикул	Название	Упаковка
YD-EPAC410100600	Грунт-наполнитель Е 4+1 White (Белый)	1 л
YD-EPAC410400200		3,6 л
YD-EPAC410100604	Грунт-наполнитель Е 4+1 Grey (Серый)	1 л
YD-EPAC410400204		3,6 л
YD-EPAC410100601	Грунт-наполнитель Е 4+1 Black (Чёрный)	1 л
YD-EPAC410400201		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 очень медленный Т 35+	1 л
YD-PTHUVS0500400		5 л

ОПИСАНИЕ



Е 4+1 — двухкомпонентный колеруемый грунт-наполнитель с высоким содержанием сухого остатка, с превосходной заполняющей способностью. Не впитывает нанесенную на него краску, легко шлифуется и обеспечивает долгий срок службы верхних слоев. 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: P280- P360
- **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: P280-P320
- **Полиэфирные шпатлевки:** должны быть отшлифованы с помощью абразива: P80-P120-P240
- **Стеклопластик или стекловолокно:** должны быть отшлифованы с помощью абразива: P320

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

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ И ДАЛЬНЕЙШЕЙ ОБРАБОТКИ

- С ПРОМЕЖУТОЧНЫМ ШЛИФОВАНИЕМ

 	Соотношение смешивания (% растворителя считается от смеси грунта и отвердителя):			
	По объёму 4:1 + 0-10% раств. , (л)		По весу , (г)	
	Грунт Е 4+1	4	Грунт Е 4+1	100
	Отвердитель А	1	Отвердитель А	15,3
	Растворитель Т	0 – 0,5	Растворитель Т	0 – 7,0
Допускается колеровка базовыми (неэффективными) эмалями до 3-5% от готовой смеси При использовании краскопульты с дюзой менее 1,8мм рекомендуется добавление растворителя				
	Вязкость DIN CUP 4: 40 – 50 секунд при 20°С (без растворителя)			
	Жизнеспособность: 60 – 90 минут при 20°С			

	Диаметр дюзы: 1,8 – 2,2 мм	Давление (RP, LVP): 1,8 – 2,2 бар		
	Количество слоёв: не более 3 (максимальная рекомендуемая толщина за 3 слоя 270 мкм)	Толщина одного слоя: 80 – 90 мкм (в зависимости от нанесения, растворителя 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 (100-270мкр): 20 – 30 минут* Сушка при 20 °C (100мкр): 120 – 150 минут* Сушка при 20 °C (270мкр): 6 – 12 часов* Инфракрасная сушка (100-270мкр): 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 ** На любом этапе (относится к любому 2К грунту) не рекомендуется принудительная воздушная (под давлением) сушка поверхности пистолетом, т.к. ложным образом, визуально, поверхность высыхает (до матования) быстрее, однако высыхание пограничного верхнего слоя не естественным путем препятствует выходу (испарению) остатков растворителя, что может повлечь за собой дополнительную усадку и в крайних случаях – закипание *** При температуре поверхности (металлической) детали 60 °C			
	Цвет	Белый	Серый	Чёрный
	Плотность, г/см ³	1.59	1.56	1.54
	Рекомендуемая температура длительного хранения	Температурный режим от +5 до +30 °C. На расстоянии не менее одного метра от нагревательных приборов		

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