

Permasolid® HS Vario Грунт-наполнитель 5340







Permasolid® HS Vario Грунт-наполнитель 5340 – это универсальный грунт-наполнитель с высоким содержанием твердого остатка, снижающий затраты при эффективном ремонте легкового транспорта.




- Непосредственно наносится как на металлические, так и на пластиковые поверхности из материалов, применяемых при изготовлении легковых автомобилей
- Нанесения: «мокрый по мокрому» или с промежуточным шлифованием
- Быстро пекрывается методом «мокрый по мокрому» сольвентными и водораствавляемыми базовыми красками
- Может использоваться как адгезионный грунт перед нанесением распыляемой полиэфирной шпатлевки

Только для профессионального применения!



ПОВЕРХНОСТЬ

<p>Подходящие поверхности</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Отшлифованные и очищенные обычная и оцинкованная сталь и алюминий. • Заматированный или незаматированный и тщательно очищенный OEM / катафорезный грунт. • Заматированное и очищенное старое или заводское лакокрасочное покрытие, за исключением 1К покрытий. • Поверхности, обработанные Raderal® 2К Полиэфирными материалами, отшлифованные и очищенные. • Окрашиваемые пластики и стеклопластики, очищенные от смазки для пресс-форм и отшлифованные.
<p>Подготовка металлической поверхности</p>		<p>Тщательно очистить поверхность подходящим очистителем, см. главу 6. «Отвердители / Разбавители / Очистители / Добавки».</p>
		<p>Отшлифовать / заматировать.</p>
		<p>Перед дальнейшей обработкой тщательно очистить обрабатываемую поверхность подходящим очистителем для удаления пыли и остатков загрязнений.</p>
<p>Подготовка пластиковой поверхности</p>		<p>Новая пластиковая деталь должна быть очищена от смазки для разделения пресс-форм путем ее прогрева в течение 60 минут при +60°C. Очистить деталь от выделившейся смазки подходящим очистителем, см. главу 6. «Отвердители / разбавители / очистители / добавки».</p>






Подготовка пластиковой поверхности		Далее, очистить с применением Priomat® Растворителя 8581 или Permaloid® Средства для удаления силикона 7010. Степень очистки зависит от типа и количества смазки. Для облегчения процесса очистки рекомендуется использовать шлифовальную губку 3М 7448 или аналогичную от других производителей.
		Перед нанесением грунта-наполнителя 5340 еще раз очистить с применением Priomat® Растворителя 8581 или Permaloid® Средства удаления силикона 7010 с антистатическим эффектом.
НАНЕСЕНИЕ		
1. Нанесение на металл методом «мокрый по мокрому»		
Соотношение смешивания		3:1 по объему с Permasolid® HS Отвердителем: • 3309 быстрым • 3310 стандартным • 3315 сверхмедленным. См. инструкцию на Permasolid® HS Отвердите- ли.
		5:1 по объему с Permasolid® VHS Отвердите- лем: • 3220 быстрым • 3230 медленным • 3240 сверхмедленным. См. инструкцию на Permasolid® VHS Отвердите- ли.
Жизнеспособность готового к нанесе- нию материала при +20°C		45–90 минут (в зависимости от применяемого отвердителя).
Разбавитель		Permacron® Разбавители.
Вязкость готового продукта 4 мм, +20°C, DIN 53211		16–24 секунды.

Разбавитель при температуре материала +20°C		<ul style="list-style-type: none"> • При смешивании с HS отвердителями: 20%. • При смешивании с VHS отвердителями: 30%. 	
Способ нанесения		Окрасочный пистолет RP / Conventional.	Окрасочный пистолет HVLP.
Диаметр дюзы*		1.2–1.4 мм.	1.3–1.4 мм.
Давление на входе*		2.0–2.2 бар.	1.5–2.0 бар.
Количество слоев		1–2 слоя.	
Межслойная выдержка		5 минут.	
Рекомендуемая толщина пленки		30–50 мкм.	
Выдержка перед нанесением последующих материалов		15 минут (макс. 8 часов).	

2. Нанесение на пластик методом «мокрый по мокрому»

Соотношение смешивания		3:1 по объему с Permasolid® HS Отвердителем: <ul style="list-style-type: none"> • 3309 быстрым • 3310 стандартным • 3315 сверхмедленным. См. инструкцию на Permasolid® HS Отвердители.
		5:1 по объему с Permasolid® VHS Отвердителем: <ul style="list-style-type: none"> • 3220 быстрым • 3230 медленным • 3240 сверхмедленным. См. инструкцию на Permasolid® VHS Отвердители.

* См. инструкцию производителя окрасочного пистолета!

Жизнеспособность готового к нанесению материала при +20°C		45–90 минут (в зависимости от применяемого отвердителя).	
Добавка		Permasolid® Пластификатор 9060.	
Вязкость готового продукта 4 мм, +20°C, DIN 53211		18–24 секунды.	
Добавка 9060 при температуре материала +20°C		<ul style="list-style-type: none"> • При смешивании с HS отвердителями: 30%. • При смешивании с VHS отвердителями: 40%. Если необходимо: Добавить 5–10% Permacron® Разбавителей 3364 / 3380.	
Способ нанесения		Окрасочный пистолет RP / Conventional.	Окрасочный пистолет HVLP.
Диаметр дюзы*		1.3–1.4 мм.	1.3–1.4 мм.
Давление на входе*		2.0–2.2 бар.	1.5–2.0 бар.
Количество слоев		1–2 слоя.	
Межслойная выдержка		5 минут.	
Рекомендуемая толщина пленки		30–50 мкм.	
Выдержка перед нанесением последующих материалов		15 минут (макс. 8 часов).	

* См. инструкцию производителя окрасочного пистолета!

		Для обработки пластиковых деталей Permasolid® HS Vario Грунт-наполнитель 5340 в качестве шлифуемого наполнителя может быть нанесен с указанными выше пропорциями смешивания в 1–3 слоя = 30–75 мкм.	
3. Нанесение с промежуточным шлифованием			
Соотношение смешивания		3:1 по объему с Permasolid® HS Отвердителем: • 3309 быстрым • 3310 стандартным • 3315 сверхмедленным. См. инструкцию на Permasolid® HS Отвердители.	
		5:1 по объему с Permasolid® VHS Отвердителем: • 3220 быстрым • 3230 медленным • 3240 сверхмедленным. См. инструкцию на Permasolid® VHS Отвердители.	
Жизнеспособность готового к нанесению материала при +20°C		45–90 минут (в зависимости от применяемого отвердителя).	
Разбавитель		Permacron® Разбавители.	
Вязкость готового продукта 4 мм, +20°C, DIN 53211		16–24 секунды.	
Разбавитель при температуре материала +20°C		<ul style="list-style-type: none"> • При смешивании с HS отвердителями: 10%. • При смешивании с VHS отвердителями: 20%. 	
Способ нанесения		Окрасочный пистолет RP / Conventional.	Окрасочный пистолет HVLP.
Диаметр дюзы*		1.4–1.8 мм.	1.4–1.8 мм.
Давление на входе*		1.5–2.0 бар.	1.5–2.0 бар.

Количество слоев		2–3 слоя.
Межслойная выдержка		5–10 минут.
Рекомендуемая толщина пленки		60–120 мкм.
Выдержка перед ускоренной сушкой		5–10 минут.
СУШКА		
Воздушная, при +20°C		12 - 16 часов.
Сушка в окрасочно-сушильной камере		При температуре поверхности +60–65°C: 25–30 минут.
Инфракрасная		Коротковолновая 2 минуты при 50% мощности, затем 8 минут при 100% мощности.
ДАЛЬНЕЙШАЯ ОБРАБОТКА		
Шлифовать		«По сухому» абразивами P400–600.
		«По мокрому» абразивами P800.
Наносить материалы		<ul style="list-style-type: none"> • Permacron® Базовые краски серий 293/295 и Permasolid® / Permacron® 2K Покровные лаки • Permahyd® Hi-TEC Базовые краски 480 и Permasolid® 2K Покровные лаки (с добавлением пластификатора).

ОСОБЫЕ УКАЗАНИЯ



- Вследствие большого разнообразия металлических сплавов и производственных процессов, необходимо убедиться, что предварительная обработка достаточна для обеспечения идеальной адгезии. Для улучшения адгезии к оцинкованным деталям рекомендуется предварительная обработка протравливающими грунтами.
- Так как на рынке существует большое количество катафорезных покрытий, то их качество может сильно различаться. По этой причине предпочтительно заматировать грунтовое покрытие.
- В случае нанесения на обычную и оцинкованную сталь либо алюминий, они могут быть предварительно обработаны протравливающим или эпоксидным грунтом, но не обязательно.
- В случае использования протравливающего грунта последующая ИК-сушка не допускается.
- В случае нанесения с промежуточным шлифованием толщина сухого материала, нанесенного поверх протравливающего грунта, не должна превышать 100 мкм.
- Минимальная температура в процессе воздушной сушки - +15°C.
- Применения Permasolid® Elastic Пластификатора 9050 не требуется.
- Может перекрываться Raderal® Жидкой шпатлевкой 3508 или другими Raderal® Полиэфирными шпатлевками. Для максимального ускорения процесса рекомендуется использовать Permasolid® HS Отвердитель 3309 быстрый в пропорции 3:1 + 20% Permason® Разбавителя. Тем не менее, даже в этом случае перед нанесением полиэфирного покрытия необходима выдержка не менее 30–40 минут при температуре 20°C.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Цвет	Светло-серый.	Черный.
Укрывающая способность смеси**	В соотношении 3:1 с Permasolid® HS отвердителями + 10% Permacron® разбавителей.	В соотношении 5:1 с Permasolid® VHS отвердителями + 20% Permacron® разбавителей.
– при толщине слоя сухого материала 30 мкм, м ² /л	13.5.	13.6.
Содержание VOC, г/л	Предельная концентрация VOC в готовом к применению продукте (категория IIВ.с) по нормам ЕС: не более 540. Концентрация VOC в готовом к применению продукте: не более 540.	

** Данные по укрывающей способности материала рассчитаны при условии соблюдения рекомендаций относительно толщины слоя и содержания твердого вещества. Соответствующие потери при нанесении не учитывались.