



Действительно с 14 сентября 2007

1052R / 1056R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER

Описание

2-компонентный High Solids грунт.

2 варианта использования:

- a. макси-наполнитель;
- b. грунт-выравниватель.

Цвет: грязно-белый, темно-серый.

Композиция на основе специального гидрокси-замещенного акрилового сополимера.

Продукты

1052R	High Productive Surfacер - грязно-белый
1056R	High Productive Surfacер - темно-серый
1010R	Быстрый активатор
125S	Стандартный активатор
256S	Быстрый активатор
ХК203	Low Emission быстрый активатор
ХК205	Low Emission активатор
1025R	Н.С. растворитель для грунта
ХВ383	Стандартный растворитель

Свойства

- Легко наносится, ровный розлив.
- Легко шлифуется, даже после сушки при комнатной температуре в течение одного часа.
- Великолепное наполнение.
- Цвета VS2 и VS6 серой шкалы DuPont Refinish ValueShade®.
- Может быть окрашен всеми красками DuPont Refinish.

Подложки

- заводские или отвердевшие ремонтные покрытия
- отшлифованные полиэфирные шпатлевки
- протравливающие грунты DuPont Refinish
- эпоксидные грунты DuPont Refinish



Действительно с 14 сентября 2007

1052R / 1056R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER

ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА

	Смешивание	Макси			Грунт-выравниватель			
		Объем	Вес	Объем	Вес			
	1052R/1056R 1010R или 125S 1025R	4 1 0,5	100 18 8	4 1 1	100 18 16			
	VOC	< 520 г/литр (**)			≤ 540 г/литр (**)			
	Жизнеспособность при 20°C	45 мин.			1 ч			
	Вязкость распыления при 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	- - -	21-23 сек 22-24 сек 24-26 сек				
	Оборудование для распыления	Традиционные покрасочные пистолеты Верхняя подача Нижняя подача Под давлением	Размер сопла	Дистанция	Давление	Размер сопла	Дистанция	Давление
		Покрасочные пистолеты (HVLP/HTE) Верхняя подача Нижняя подача Под давлением	1,4-1,8 мм - 1,1-1,4 мм	20-25 см 20-25 см 20-25 см	3-4 бар 3-4 бар 3-4 бар	1,4-1,6 мм 1,6-1,8 мм 1,0-1,2 мм	20-25 см 20-25 см 20-25 см	3-4 бар 3-4 бар 3-4 бар
			1,4-1,8 мм - 1,1-1,4 мм	15 см 15 см 15 см	В соответствии с рекомендациями производителя	1,4-1,6 мм 1,6-1,8 мм 1,0-1,2 мм	15 см 15 см 15 см	В соответствии с рекомендациями производителя
	Число слоев		1-3					
	Выдержка		Между слоями до матовения. 30 мин. перед ускоренной сушкой.			Между слоями до матовения. 10 мин. перед ускоренной сушкой.		
	Толщина слоя		60-80 мк/слой			40-60 мк/слой		
	Сушка до шлифования при 15°C при 20°C при 40°C при 60°C		2-4 ч 1 ч - 1 ч 30 мин. 40 мин. 30 мин.			2 ч 1 ч 30 мин. 25 мин.		
	ИК сушка*	Дистанция 1/2 мощности	30-50 см 10 мин.			* данные для источника инфракрасного излучения с короткими/средними волнами		

(**) VOC измерялся в соответствии со стандартом ISO 11890-1.



Действительно с 14 сентября 2007

1052R / 1056R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER

ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА (продолжение)

	Смешивание	1052R/1056R 256S XK203/XK205 XB383	Грунт-выравниватель			
			Объем	Вес	Объем	Вес
			5	100	7	100
			1	14	-	-
			-	-	1	11
			1,5	18	2,5	22
	VOC	≤ 540 г/литр (**)				
	Жизнеспособность при 20°C	1 ч				
	Вязкость распыления при 20°C	DIN 4	20-22 сек		20-23 сек	
	Оборудование для распыления	Традиционные покрасочные пистолеты Верхняя подача Нижняя подача Под давлением	Размер сопла	Дистанция	Давление	
			1,4-1,6 мм 1,6-1,8 мм 1,0-1,2 мм	20-25 см 20-25 см 20-25 см	3-4 бар 3-4 бар 3-4 бар	
		Покрасочные пистолеты (HVLP/HTE) Верхняя подача Нижняя подача Под давлением	1,4-1,6 мм 1,6-1,8 мм 1,0-1,2 мм	15 см 15 см 15 см	В соответствии с рекомендациями производителя	
	Число слоев	1-3				
	Выдержка	Между слоями до матовения. 10 мин. перед ускоренной сушкой.				
	Толщина слоя	40-60 мк/слой				
	Сушка до шлифования при 15°C при 20°C при 40°C при 60°C	2 ч 1 ч 30 мин. 25 мин.				
	ИК сушка*	Дистанция 1/2 мощности	30-50 см 10 мин.		* данные для источника инфракрасного излучения с короткими/средними волнами	

Настоящие данные распространяются на соответствующие материалы и не могут быть использованы для этих материалов в комбинации с любыми другими материалами или при их применении в других процессах. Данные характеристики не могут являться гарантией или спецификацией качества, т.к. конечное применение этих материалов находится вне пределов нашего контроля.

(**) VOC измерялся в соответствии со стандартом ISO 11890-1.



Действительно с 14 сентября 2007

1052R / 1056R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности

Заводские и отвердевшие ремонтные покрытия

1. Вымыть поверхность с водой и мылом, тщательно промыть и высушить.
2. Очистить поверхность рекомендованным подготовительным очистителем DuPont Refinish, вытереть насухо чистой ветошью.
3. Шлифовка:
 - a) макси: механическая P80 - P120, мокрая P150 - P240;
 - b) грунт-выравниватель: механическая P220 - P280, мокрая P360 - P500.
4. Удалить следы продуктов шлифования обдувкой сжатым воздухом, очищенным от масла.
5. Обезжирить рекомендованным подготовительным очистителем DuPont Refinish, вытереть насухо чистой ветошью.

- ! Обработать шлифованные до металла участки следующим образом:
- Использовать 5717S, промыть большим количеством воды и высушить. Не рекомендуется применение 5717S в сочетании с полиэфирной шпатлевкой (см. специальную техническую информацию).
 - Очистить поверхность рекомендованным подготовительным очистителем DuPont Refinish, вытереть чистой ветошью.
 - Нанести 1 слой протравливающего или эпоксидного грунта DuPont Refinish. (см. специальную техническую информацию).

Голые металлы

Сталь, гальванизированная сталь, алюминий с гальванопокрытием (анодированный), или без такового.

1. Очистить рекомендованным подготовительным очистителем DuPont Refinish, вытереть чистой ветошью.
2. Отшлифовать и удалить всю грязь и ржавчину.
3. Обезжирить рекомендованным подготовительным очистителем DuPont Refinish.
4. Вытереть насухо перед грунтованием.
5. Нанести 1 слой протравливающего или эпоксидного грунта DuPont Refinish. (см. специальную техническую информацию), затем нанести 1052R/1056R.

Выбор варианта использования

Макси-наполнитель:

Для участков зашпатлеванных полиэфирной шпатлевкой, ризок от шлифовальной бумаги и шлифованных мест.

Грунт-выравниватель:

Нормальное грунтование автомобиля; точечный, панельный и полный ремонт.



Действительно с 14 сентября 2007

1052R / 1056R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ (продолжение)

Очистка оборудования

Использовать рекомендованный DuPont Refinish моечный растворитель для очистки окрасочного оборудования.

Примечания

- Не использовать активированный 1052R/1056R по истечении времени жизни, не пытаться дополнительно разбавить загустевший материал.
- При нанесении 1052R/1056R поверх термопластичных материалов необходимо грунтовать всю панель или весь кузов автомобиля. Точечное грунтование или шлифование грунта в данном случае может привести к местным дефектам или поднятию пленки во время нанесения базового покрытия.
- НЕ превышать рекомендуемой толщины слоя при грунтовании во избежание дефектов пленки и плохой адгезии.
- Строго соблюдать пропорции смешивания, время сушки, давление распыления, толщину пленки во избежание затрудненного шлифования, или сморщивания.
- Не смешивать активированный материал с неактивированным.
- Плотнo закрывать банки с 1010R, 125S, 256S, ХК203 и ХК205 сразу после использования, т.к. активаторы реагируют с влагой из окружающего воздуха и теряют отверждающую способность.
- Для гибких систем см. специальную техническую информацию.
- Перед применением выдерживать материал при комнатной температуре (18-25°C).
- ValueShade® 3 (VS3) может быть получен путем смешивания 20 частей 1052R и 1 части 1056R.
- ValueShade® 4 (VS4) может быть получен путем смешивания 5 частей 1052R и 1 части 1056R.
- ValueShade® 5 (VS5) может быть получен путем смешивания 1 части 1052R и 1 части 1056R.

Данные по продукту

Исходная вязкость:	2500-3000 ср (при 5 об)
	900-1200 ср (при 20 об)
Теоретическая укрывистость:	Макси 7,5 кв.м/л при толщине слоя 50 м
	Выравниватель 6,3-7 кв. м/л при толщине слоя 50 м

Продукты	Упаковка (л)	Срок хранения при 20°C (лет)	Плотность (кг/л)
1052R	1 - 3,5	2	1,376
1056R	1 - 3,5	2	1,378
1010R	1 - 5	2	0,991
125S	0,5 - 1 - 5	2	0,959
256S	1 - 5	2	0,995
ХК203	1 - 5	2	1,060
ХК205	1 - 5	2	1,059
1025R	1 - 5	2	0,871
ХВ383	1 - 5 - 20	2	0,847

Безопасность

Перед применением материала ознакомьтесь с данными по безопасности Material Safety Data Sheet.
Внимательно изучите рекомендации на этикетке банки.



Действительно с 14 сентября 2007

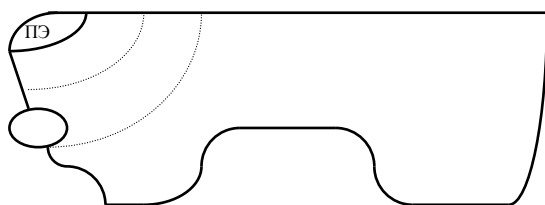
1052R / 1056R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER

СИСТЕМЫ РЕМОНТА

Подготовка к точечному ремонту

P280 P320 P360



1. Отшлифовать поврежденный участок, закончить P280.
2. Выровнять поверхность полиэфирной (ПЭ) шпатлевкой и отшлифовать P280.
3. Отшлифовать прилегающую область P320, закончить шлифование заводского покрытия P360.
4. Нанести 1 слой протравливающего или эпоксидного грунта DuPont Refinish поверх ПЭ шпатлевки, чтобы изолировать подложку. Выдержать до матовения.
5. Нанести 1-й слой грунта-выравнивателя на всю подготовленную область. Выдержать до окончательного матовения.
Нанести 2-й слой грунта-выравнивателя, не выходя за пределы первого слоя. Выдержать до матовения.