



Действительно с 24 мая 2008

# LE2001 / LE2004 / LE2007

## LOW EMISSION PRIMER PLUS

### Описание

2-компонентный грунт Low Emission (низкая эмиссия растворителя).

2 варианта использования:

- a. грунт-выравниватель;
- b. нешлифуемый грунт.

Цвет: белый, светло-серый, черный.

Композиция на основе специального гидроксид-замещенного акрилового сополимера.

### Продукты

LE2001	Грунт Low Emission Plus - белый
LE2004	Грунт Low Emission Plus - светло-серый
LE2007	Грунт Low Emission Plus - черный
256S	Быстрый активатор
AK260	High Solids активатор
XK203	Low Emission быстрый активатор
XK205	Low Emission активатор
XK206	Low Emission медленный активатор
XB383	Стандартный растворитель
XB387	Высокотемпературный растворитель
LE2031	Нешлифуемый конвертор (для Centari®)
LE2032	Нешлифуемый конвертор (для Cromax®)
LE2035	Нешлифуемый конвертор для больших поверхностей

### Свойства

- Очень высокий сухой остаток - технология с низким содержанием летучих веществ: прекрасная наполняющая способность, оптимальная толщина пленки при минимальном количестве слоев; результат - меньший расход материала.
- Содержит меньше растворителей, чем обычные 2К H.S. грунты.
- Прекрасно шлифуется с применением воды и насухую.
- Превосходная адгезия лакокрасочного покрытия к грунтам LE 2001 / LE 2004 / LE 2007.
- Может быть окрашен всеми красками DuPont Refinish.
- Соответствует нормам по содержанию летучих органических соединений (VOC) в соответствии с директивой 2004/42/EC.

### Подложки

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



Действительно с 24 мая 2008

# LE2001 / LE2004 / LE2007

## LOW EMISSION PRIMER PLUS

### ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА

Смешивание	Грунт-выравниватель	Точечный ремонт		Стандартный		Нешлифуемый	
		Объем	Вес	Объем	Вес	Объем	Вес
	LE2001/LE2004/LE2007	4	100	5	100	3	100
	256S	1	16	-	-	-	-
	AK260	-	-	1	13	1	22
	XB383/XB387	0-0,2	0-3	0-0,25	0-3	-	-
	LE2031/LE2032/LE2035 (**)	-	-	-	-	2	40
<b>VOC</b>		500 г/литр				540 г/литр	
<b>Жизнеспособность при 20°C</b>		2 ч 30 мин. - 3 часа		2-3 часа		2-3 часа	
<b>Вязкость распыления при 20°C</b>	<b>DIN 4</b> <b>FORD 4</b> <b>AFNOR 4</b>	20-24 сек 20-26 сек 25-30 сек		20-24 сек 20-26 сек 25-30 сек		14-16 сек 14-16 сек 16-18 сек	
<b>Оборудование для распыления</b>	<b>Традиционные покрасочные пистолеты</b> Верхняя подача Нижняя подача Под давлением	<b>Размер сопла</b>	<b>Дистанция</b>	<b>Давление распыления</b>	<b>Размер сопла</b>	<b>Дистанция</b>	<b>Давление распыления</b>
		1.4-1.8 мм	20-25 см	3-4 бар	1.4-1.6 мм	20-25 см	3-4 бар
		1.6-2.0 мм	20-25 см	3-4 бар	1.6-1.8 мм	20-25 см	3-4 бар
		1.0-1.2 мм	20-25 см	3-4 бар	1.0-1.2 мм	20-25 см	3-4 бар
	<b>Покрасочные пистолеты (HVLР/HTE)</b> Верхняя подача Нижняя подача Под давлением	1.4-1.6 мм	15 см	В соответствии с рекомендациями производителя	1.4-1.6 мм	15 см	В соответствии с рекомендациями производителя
		1.6-2.0 мм	15 см		1.6-1.8 мм	15 см	
		1.0-1.2 мм	15 см		1.0-1.2 мм	15 см	
<b>Число слоев</b>		1-3				1	
<b>Выдержка</b>		Между слоями до матовения. Перед ускоренной сушкой 5 мин.				15 мин. (до 8 ч максимум) перед окрашиванием. Исключение: Centari® 600/Centari® 6000: 15-45 мин. Sromax®: 30 мин. - 8 часов	
<b>Толщина слоя</b>		60-80 мк/слой				30-40 мк	
<b>Сушка до шлифования при 15°C</b> <b>при 20°C</b> <b>при 40°C</b> <b>при 60°C</b>		<b>256S</b>		<b>AK260</b>		Без шлифовки	
		6-8 ч 3-4 ч 30 мин. 20 мин.		8 ч 4 ч 40 мин. 30 мин.			
<b>ИК сушка*</b>	Дистанция 1/2 мощности Полная мощность	80 см 5 мин. 15-20 мин.	* данные для источника инфракрасного излучения с короткими/средними волнами				Не применять

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.

(\*\*) См. примечания.



Действительно с 24 мая 2008

# LE2001 / LE2004 / LE2007

## LOW EMISSION PRIMER PLUS

### ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА (продолжение)

Смешивание	LE2001/LE2004/LE2007 ХК203 ХК205 ХК206 ХВ383/ХВ387 LE2031/LE2032/ LE2035 (**)	Грунт-выравниватель						Нешлифуемый			
		Точечный ремонт		Стандартный		Большие поверхности		Стандартный		Большие поверхности	
		Объем	Вес	Объем	Вес	Объем	Вес	Объем	Вес	Объем	Вес
		7	100	7	100	7	100	4	100	4	100
		1	10	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	-	1	10	-	-	1	18	-	-
		-	-	-	-	1	10	-	-	1	18
		0,5-1	4-8	0,5-1	4-8	0,5-1	4-8	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	-	3	45	3	45
<b>VOC</b>		500 г/литр						540 г/литр			
<b>Жизнеспособность при 20°C</b>	ХК203 ХК205 ХК206	1 ч 30 мин. 2 ч 30 мин.				-		1ч 30 мин. – 2ч 30 мин. 2-3 ч			
<b>Вязкость распыления при 20°C</b>	<b>DIN 4 FORD 4 AFNOR 4</b>	20-25 сек 22-27 сек 25-31 сек				20-25 сек 22-27 сек 25-31 сек		14 -16 сек 14 - 16 сек 16 - 18 сек			
<b>Оборудование для распыления</b>	<b>Традиционные покрасочные пистолеты</b> Верхняя подача Нижняя подача Под давлением	<b>Размер сопла</b>	<b>Дистанция</b>	<b>Давление распыления</b>		<b>Размер сопла</b>	<b>Дистанция</b>	<b>Давление распыления</b>			
		1.4-1.8 мм	20-25 см	3-4 бар		1.4-1.6 мм	20-25 см	3-4 бар			
		1.6-2.0 мм	20-25 см	3-4 бар		1.6-1.8 мм	20-25 см	3-4 бар			
		1.0-1.2 мм	20-25 см	3-4 бар		1.0-1.2 мм	20-25 см	3-4 бар			
	<b>Покрасочные пистолеты (HVLP/HTE)</b> Верхняя подача Нижняя подача Под давлением	1.4-1.6 мм	15 см	В соответствии с рекомендациями производителя		1.4-1.6 мм	15 см	В соответствии с рекомендациями производителя			
		1.6-2.0 мм	15 см			1.6-1.8 мм	15 см				
		1.0-1.2 мм	15 см			1.0-1.2 мм	15 см				
<b>Число слоев</b>		1-3						1			
<b>Выдержка</b>		Между слоями до матовения. Перед ускоренной сушкой 5 мин.						15 мин. (до 8 ч максимум) перед окрашиванием. Исключение: Centari® 600/Centari® 6000: 15-45 мин. Cromax®: 30 мин. - 8 ч			
<b>Толщина слоя</b>		60-80 мк/слой						30-40 мк			
<b>Сушка до шлифования при 15°C</b>		<b>ХК203</b>		<b>ХК205</b>		<b>ХК206</b>		Без шлифовки			
<b>при 20°C</b>		5-6 ч		6-8 ч		8 ч					
<b>при 40°C</b>		2-3 ч		3-4 ч		4 ч					
<b>при 60°C</b>		30 мин.		30 мин.		40 мин.					
		20 мин.		20 мин.		30 мин.					
<b>ИК сушка*</b>	Дистанция 1/2 мощности Полная мощность	80 см* 5 мин. 15-20 мин.		данные для источника инфракрасного излучения с короткими/средними волнами				Не применять			

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.

(\*\*) См. примечания.



Действительно с 24 мая 2008

# LE2001 / LE2004 / LE2007

## LOW EMISSION PRIMER PLUS

### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

#### Подготовка поверхности

##### Заводские и отвержденные ремонтные покрытия

1. Вымыть поверхность с водой и мылом, тщательно промыть и высушить.
2. Очистить рекомендованным подготовительным очистителем DuPont Refinish, вытереть насухо чистой ветошью.
3. Шлифовка:
  - а) грунт-выравниватель: механическая P220 - P280, мокрая P360 - P500;
  - б) нешлифуемый: механическая P220 - P320, мокрая P600.
4. Удалить следы продуктов шлифования обдувкой сжатым воздухом, очищенным от масла.
5. Обезжирить рекомендованным подготовительным очистителем DuPont Refinish, вытереть насухо чистой ветошью.

Обработать прошлифованные 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).
- Обезжирить 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 LE2001/LE2004/LE2007.

#### Выбор варианта использования

##### Грунт-выравниватель:

Нормальное грунтование автомобиля; точечный, панельный и полный ремонт.

##### Нешлифуемый:

Для снижения объемов шлифовочных работ и увеличения производительности окрасочной камеры.

#### Очистка оборудования:

Использовать рекомендованный DuPont Refinish моечный растворитель для очистки окрасочного оборудования.



Действительно с 24 мая 2008

# LE2001 / LE2004 / LE2007

## LOW EMISSION PRIMER PLUS

### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ (продолжение)

#### Примечания

- Не использовать активированный LE2001/LE2004/LE2007 по истечении времени жизни, не пытаться дополнительно разбавить загустевший материал.
- 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.
- Плотно закрывать банку с активатором сразу после использования, т.к. данный продукт реагирует с влагой из окружающего воздуха и теряет отверждающую способность.
- Нешлифуемый конвертор LE2031 (для Centari®) разработан специально для использования с нешлифуемой версией грунта LE2001/LE2004/LE2007, если этот грунт служит подложкой для красок на основе растворителя. Не применяется при работе с красками на водной основе.
- Нешлифуемый конвертор LE2032 (для Cromax®) разработан специально для использования с нешлифуемой версией грунта LE2001/LE2004/LE2007, если этот грунт служит подложкой для красок на водной основе или красок с VOC, соответствующим экологическим требованиям.
- Нешлифуемый конвертор для больших поверхностей LE2035 разработан специально для использования с нешлифуемой версией грунта LE2001/LE2004/LE2007, если этот грунт служит подложкой для красок на водной основе или на основе растворителя. Выдержка перед окрашиванием устанавливается в соответствии с условиями нанесения.
- Для гибких систем, см. специальную техническую информацию.
- Перед применением выдержать материал при комнатной температуре (18-25°C).

#### Данные по продукту

**Исходная вязкость:** 2500-3000 сП  
**Теоретическая укрывистость:** 6,1-7 кв.м/л готового к применению, при рекомендуемой толщине слоя.

**Директива 2004/42/ЕС**  
Ограничение Евросоюза по данному продукту (категория ПБ(с)) составляет 540 г летучих органических соединений (VOC) на 1 литр готового к нанесению материала.  
Содержание летучих органических соединений (VOC) в данном продукте в готовом к нанесению виде не превышает 540 г/л.

Продукты	Упаковка (л)	Срок хранения при 20°C (лет)	Плотность (кг/л)
LE2001	4	2	1,571
LE2004	4	2	1,529
LE2007	4	2	1,504
256S	1 - 5	2	0,995
AK260	1 - 5	2	1,023
XK203	1 - 5	2	1,060
XK205	1 - 5	2	1,059
XK206	1 - 5	2	1,078
XB383	1 - 5 - 20	2	0,847
XB387	5	2	0,867
AB380	1 - 5 - 20	2	0,874
AB385	5	2	0,879
LE2031	1 - 5	2	0,908
LE2032	1	2	0,912
LE2035	1	2	0,900

#### Безопасность

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



Действительно с 24 мая 2008

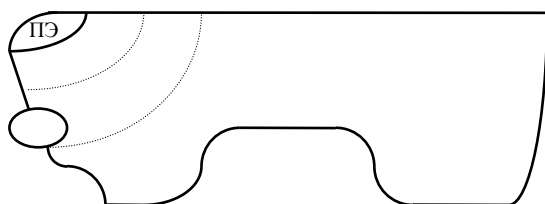
# LE2001 / LE2004 / LE2007

LOW EMISSION PRIMER PLUS

## 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.