



Действительно с 14 сентября 2007

P702 / P704 / P706

HIGH SOLIDS FILLER

Описание

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

2 варианта использования:

a. грунт-выравниватель;

b. нешлифуемый грунт.

Цвет: грязно-белый, светло-серый, темно-серый.

Композиция на основе специального гидрокси-замещенного акрилового сополимера.

Продукты

P702	Грунт-наполнитель High Solids - грязно-белый
P704	Грунт-наполнитель High Solids - светло-серый
P706	Грунт-наполнитель High Solids - темно-серый
ET645	Быстрый H.S. активатор
ET650	H.S. активатор
ET655	Медленный H.S. активатор
ET745	Быстрый растворитель
ET750	Растворитель
ET755	Медленный растворитель
NSC70	Нешлифуемый конвертор

Свойства

- Очень высокий сухой остаток - низкое содержание летучих веществ: прекрасная наполняющая способность, оптимальная толщина пленки при меньшем количестве слоев; результат - меньший расход материала.
- Содержит меньше растворителей, чем обычные 2K H.S. грунты.
- Прекрасно шлифуется с применением воды и насухую.
- Превосходная адгезия лакокрасочного покрытия к грунтам P 702 / P 704 / P 706.
- Может быть окрашен всеми эмалями Imron® Fleet Line.
- Соответствует нормам по содержанию летучих органических соединений (VOC) в соответствии с директивой 2004/42/EC.

Подложки

- заводские или отвердевшие ремонтные покрытия
- электрофорезные покрытия
- отшлифованные полиэфирные шпатлевки
- протравливающие и эпоксидные грунты Imron® Fleet Line



Действительно с 14 сентября 2007

P702 / P704 / P706

HIGH SOLIDS FILLER

ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА

Смешивание	P702/P704/P706 ET645 ET650 ET655 ET745 ET750 ET755 NSC70	Грунт-выравниватель						Нешлифуемый	
		Быстрый		Стандартный		Медленный		Объем	Вес
		Объем	Вес	Объем	Вес	Объем	Вес		
		7	100	7	100	7	100	4	100
		1	10	-	-	-	-	-	-
		-	-	1	10	-	-	-	-
		-	-	-	-	1	10	1	18
		0,5-1	4-8	-	-	-	-	-	-
		-	-	0,5-1	4-8	-	-	-	-
		-	-	-	-	0,5-1	4-8	-	-
		-	-	-	-	-	-	3	45
VOC		486-507 г/литр						540 г/литр	
Жизнеспособность при 20°C	ET645 ET650 ET655	1 ч - 1 ч 30 мин.		1 ч 30 мин. - 2 ч		3-4 ч		2-3 ч	
Вязкость распыления при 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	19-23 сек 19-23 сек 21-25 сек		19-23 сек 19-23 сек 21-25 сек		19-23 сек 19-23 сек 21-25 сек		14 сек 14 сек 16 сек	
Оборудование для распыления	Традиционные окрасочные пистолеты	Верхняя подача Нижняя подача Под давлением		Дистанция		Давление		Размер сопла Дистанция Давление	
	Окрасочные пистолеты (HVLP/HTE)	Верхняя подача Нижняя подача Под давлением		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	
Число слоев		1-3						1	
Выдержка		Между слоями до матовения. Перед ускоренной сушкой 10-15 мин.						1 ч (до 8 ч максимум) перед окрашиванием.	
Толщина		60-80 мк/слой						30-40 мк	
Сушка до шлифования при 20°C при 60°C		ET645		ET650		ET655		Без шлифовки	
		3-4 ч 20 мин.		3-4 ч 20-30 мин.		4-6 ч 30-40 мин.			
ИК сушка*	Дистанция 1/2 мощности Полная мощность	80 см 5 мин. 15-20 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.

(**) Допускается смешивание различных активаторов и растворителей для достижения наилучших результатов, в зависимости от температуры окружающего воздуха и размера окрашиваемого объекта.



Действительно с 14 сентября 2007

P702 / P704 / P706

HIGH SOLIDS FILLER

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности

Заводские и отвердевшие 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:
 - a) грунт-выравниватель: механическая P220 - P280, мокрая P360 - P500;
 - b) 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 P702/P704/P706.

Выбор варианта использования

Грунт-выравниватель:

Нормальное грунтование; точечный, панельный и полный ремонт.

Нешлифуемый:

Для снижения объемов шлифовочных работ и увеличения производительности окрасочной камеры.



Действительно с 14 сентября 2007

P702 / P704 / P706

HIGH SOLIDS FILLER

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ (продолжение)

Очистка оборудования

Использовать рекомендованный DuPont Refinish моечный растворитель для очистки окрасочного оборудования.

Примечания

- Не использовать активированный P702/P704/P706 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.
- Плотнo закрывать банки с ET645, ET650 и ET655 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 выдержать материал при комнатной температуре (18-25°C).
- ValueShade® 3 (VS3) может быть получен путем смешивания 1 части P702 и 1 части P704.
- ValueShade® 5 (VS5) может быть получен путем смешивания 1 части P704 и 1 части P706.

Данные по продукту

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

Продукты	Упаковка (л)	Срок хранения при 20°C (лет)	Плотность (кг/л)
P702	4	2	1,571
P704	4	2	1,529
P706	4	2	1,504
ET645	1 - 5	2	1,062
ET650	5	2	1,076
ET655	5	2	1,081
ET745	5	2	0,823
ET750	1 - 5	2	0,905
ET755	5	2	0,918
NSC70	5	2	0,940

Безопасность

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



Действительно с 14 сентября 2007

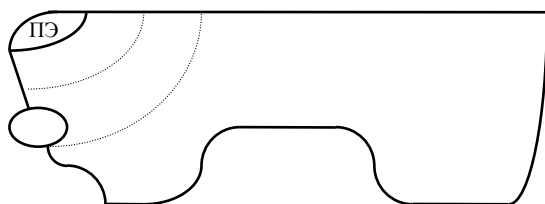
P702 / P704 / P706

HIGH SOLIDS FILLER

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.