














Характеристики

	Продукты	2К акриловый лак «2+1 MS», отвердитель для лака «2+1 MS», разбавитель для металликов			
	Подложки	Отшлифованное заводское покрытие. Базовое металлизированное или неметаллизированное покрытие.			
	Подготовка поверхности	Обезжирить поверхность металла уайт-спиритом; Отремонтировать поверхность с использованием полиэфирной шпатлевки VIKА, сухая шлифовка P240-P320; Загрунтовать поверхность, отшлифованную до металла, антикоррозионной грунтовкой WASH PRIMER ВЛ-02; Нанести 2К акриловую грунтовку «3+1» / «4+1» / «5+1», сухое шлифование P320-P400 (или мокрое P800-P1000); Нанести базисную эмаль «Металлик».			
	Условия нанесения	Оптимальная температура +20°C Минимальная температура +15°C Относительная влажность не более 75%			
	Смешивание	Лак:отвердитель = 2:1			
	Разбавление	Разбавитель для металликов 0-15%			
	Жизнеспособность	1,5 часа при 20°C			
	Вязкость при нанесении	17-20 с. при 20°C по ВЗ-4 (DIN Cup 4)			
	Оборудование для нанесения	<i>Краскораспылитель</i> Compliant HVLP	<i>Диаметр сопла</i> 1,4 - 1,6 мм 1,3 - 1,7 мм	<i>Рабочее давление</i> 3,0 - 4,0 атм 2,0 атм	
	Число слоев	2-3			
	Выдержка	10 мин.			
	Толщина покрытия	35-45 мкм/2 слоя			
	Сушка	Режим сушки Монтажная прочность	20°C 12 часов	60°C 60 мин	80°C 30 мин