
















Характеристики

| | | | | | |
|--|-----------------------------------|--|----------------------|-------------------------|--------|
|  | Продукты | 2К грунтовка акриловая «3+1», отвердитель для грунтовки «3+1» | | | |
|  | Подложки | Отшлифованное заводское покрытие; Фосфатирующая грунтовка WASH PRIMER ВЛ-02; Полиэфирная шпатлевка VIKA. | | | |
|  | Подготовка поверхности | Обезжирить поверхность металла уайт-спиритом; Отремонтировать поверхность с использованием полиэфирной шпатлевки VIKA; Сухая шлифовка P240-P320; Загрунтовать поверхность, отшлифованную до металла, антикоррозионной грунтовкой WASH PRIMER ВЛ-02. | | | |
|  | Условия нанесения | Оптимальная температура +20°C Минимальная температура +15°C Относительная влажность не более 75% | | | |
|  | Смешивание | Грунтовка:отвердитель = 3:1 по объему (5:1 по массе) | | | |
|  | Разбавление | После смешивания с отвердителем достигается рабочая вязкость. При необходимости разбавлять разбавителем для металлик. | | | |
|  | Жизнеспособность | 30 мин. при 20°C | | | |
|  | Вязкость при нанесении | 18-22 с. при 20°C по В3-4 (DIN Cup 4) | | | |
|  | Оборудование для нанесения | <i>Краскораспылитель</i> | <i>Диаметр сопла</i> | <i>Рабочее давление</i> | |
| | | Подача самотеком | 1,2 - 1,5 мм | 3,0 - 5,0 атм | |
| | | Сифонная подача | 1,4 - 1,8 мм | 2,5 - 5,0 атм | |
|  | Число слоев | 2-3 | | | |
|  | Выдержка | 5-7 мин. между слоями, 10 мин. перед ускоренной сушкой | | | |
|  | Толщина покрытия | 30-35 мкм/1 слой | | | |
|  | Сушка | Режим сушки | 20°C | 60°C | 80°C |
| | | До шлифования | 4 час | 45 мин | 30 мин |
|  | Шлифовка | Сухая P320-P400 Мокрая P800-P1000 | | | |
|  | Очистка оборудования | Разбавитель для металлик; Растворитель 646 / 647 | | | |