

ГЛАВА 3

НАПОЛНИТЕЛИ





Permasolid® HS Premium Наполнитель 5310

Высококачественный двухкомпонентный шлифуемый наполнитель на основе акриловых смол с высоким содержанием твердого вещества.

- Очень большая жизнеспособность
- Оптимальное нанесение
- Прекрасно шлифуется
- Превосходная вертикальная стабильность
- Очень высокая укрывающая способность
- Превосходная наполняющая способность
- Отличное растекание покровных материалов

Только для профессионального применения!

ПОВЕРХНОСТЬ		
Подходящие поверхности:		<ol style="list-style-type: none"> 1. Сталь, оцинкованная сталь или пластичный алюминий, очищенные, отшлифованные и обработанные Priomat® Грунтом протравливающим 4075 или Priomat® 1K Грунтом 4085. 2. Мягко отшлифованный или нешлифованный, тщательно очищенный заводской грунт. 3. Матированное старое или заводское лакокрасочное покрытие (за исключением термопластичных покрытий). 4. Поверхности, обработанные Raderal® 2K полиэфирными материалами и мягко отшлифованные. 5. Очищенные от смазки для разделения прессформ, обезжиренные и отшлифованные стеклопластики.
Предварительная подготовка поверхности:		Тщательно очистить поверхность подходящим очистителем, см. главу 6. «Отвердители / разбавители / очистители / добавки».
		Заматировать.
		Перед дальнейшей обработкой тщательно очистить обрабатываемую поверхность подходящим очистителем для удаления шлифовальной пыли и загрязнений.
НАНЕСЕНИЕ		
Соотношение смешивания:		<p>4:1 по объему с Permasolid® HS Отвердителями</p> <ul style="list-style-type: none"> - 3307 сверхбыстрым - 3309 быстрым - 3310 стандартным - 3315 сверхмедленным <p>См. инструкции на соответствующие Permasolid® HS Отвердители.</p> <p>или</p>

		7:1 по объему с Permasolid® VHS Отвердителем 3320 быстрым Permasolid® VHS Отвердителем 3230 медленным Permasolid® VHS Отвердителем 3240 сверхмедленным (см. VR Инструкцию по применению № 3220_3240)	
Пластификация:		См. «Особые указания!»	
Жизнеспособность:		Готовый к применению продукт: 90–120 минут при +20°C (в зависимости от применяемого отвердителя)	
Разбавитель:		Permacron® Разбавитель 3364 Permacron® Разбавитель 3365 медленный Permacron® Разбавитель 3380	
Способ нанесения:		Традиционный окрасочный пистолет	Окрасочный пистолет HVLP
Вязкость распыляемого продукта 4 мм, +20°C, DIN 53211:		DIN 4 мм: 16–18 секунд ISO 4 мм: 37–45 секунд	
Разбавитель при температуре материала +20°C:		с VHS отвердителем – 10% с HS отвердителем – не требуется, можно добавить до 10%	
Диаметр дюзы*:		1.6–1.8 мм	1.5–1.9 мм
Давление на входе*:		1.5–3.0 бар	-
Давление на выходе*:		-	0.7 бар


* См. инструкцию производителя окрасочного пистолета!

Количество слоев:		1–3 слоя = 80–300 мкм в зависимости от диаметра дюзы Макс. толщина сухой пленки при: - воздушной сушке = 300 мкм - сушке в окрасочной камере = 250 мкм - инфракрасной сушке = 200 мкм			
Рекомендуемая толщина слоя:		80–200 мкм			
СУШКА					
Воздушная:		<u>При +20°C</u>			
		80–150 мкм 150–300 мкм	3–4 часа 12 часов		
В окрасочно-сушильной камере:		<u>Выдержка:</u>		5–15 минут	
		<u>При температуре поверхности +60°C:</u>			
		80–150 мкм 150–250 мкм	25–30 минут 35–40 минут		
Инфракрасная:		<u>Выдержка:</u>		5–15 минут	
			80–150 мкм 150–250 мкм	<u>средневолновая</u> 15 минут 20 минут	<u>коротковолн.</u> 15 минут 20 минут
ДАЛЬНЕЙШАЯ ОБРАБОТКА					
Шлифование «по сухому»:		Абразивами P400–500			
Шлифование «по мокрому»:		Абразивами P800–1000			

ОКРАСКА

Подходящие покровные материалы:		<ul style="list-style-type: none"> • Permacron® Базовые краски серий 293/295 и Permasolid®/Permacron® 2К Покровные лаки • Permahyd® Hi-TEC Базовые краски 480 и Permasolid® 2К Покровные лаки
Особые указания:		<p>Для стран, не входящих в состав ЕС, или применения в целях, отличных от ремонтной окраски автомобилей: допустимо использование Permacron Базовых красок / 2К MS Покровных красок в случае, если данные продукты не запрещены директивой VOC 2004/42/ЕС и имеются в наличии.</p>

ОСОБЫЕ УКАЗАНИЯ

		<ol style="list-style-type: none"> 1. Пластификация для окраски жестких и полужестких пластиков: Добавить 15% Permasolid® Пластификатора 9050 в наполнитель. <ul style="list-style-type: none"> • смешать с HS отвердителем – 3:1 без разбавителя • смешать с VHS отвердителем – 4:1 с добавлением 5% разбавителя 2. Для контроля шлифования использовать Permaloid® Проявочную краску черную. Не наносить проявочную краску на невысохший наполнитель. 3. В случае проявления дефектов на поверхности, они могут быть устранены с помощью Raderal® Шпатлевок. После высыхания и промежуточного шлифования прошпатлеванные места должны быть изолированы Permasolid® HS Premium Наполнителем 5310. 4. Наилучшее изолирование, в том числе проблемных поверхностей, достигается при средней толщине пленки 80–120 мкм, нанесенной в 2 слоя, с последующей сушкой (воздушной в течение ночи, ускоренной, либо ИК-сушкой). Для проблемных поверхностей требуется тщательная подготовка и нанесение наполнителя на всю деталь.
--	---	---

5. Для изолирования термопластичных покрытий рекомендуется использовать Permasolid® HS Vario Наполнитель 8590.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Температура вспышки:		Выше +23°C	
Плотность наполнителя 5310, г/см ³		1.46 (светло-серый)	
Плотность отвердителя 3310, г/см ³		1.00	
Плотность отвердителя 3220, г/см ³		1.06	
Плотность разбавителя 3380, г/см ³		0.83	
Укрывающая способность смеси*, м ² /л		в соотношении 4:1 по объему с Отвердителем 3310	в соотношении 7:1 по объему с Отвердителем 3220 + 10% Разбавителя 3380
- при толщине слоя сухого материала 80 мкм		6.0	5.8
* Данные по укрывающей способности материала рассчитаны при условии соблюдения рекомендаций относительно толщины слоя и содержания твердого вещества. Соответствующие потери при нанесении не учитывались.			
Содержание VOC:		Предельная концентрация VOC в данном готовом к применению продукте (категория IIB.c) по нормам ЕС: не более 540 г/л. Концентрация VOC в данном готовом к применению продукте: не более 540 г/л.	