

Грунт мокрый-по-мокрому P non-Sanding

Артикул	Название	Упаковка
YD-PPACNS0100600	Грунт мокрый-по-мокрому P non-Sanding White (Белый)	1 л
YD-PPACNS0400600		4 л
YD-PPACNS0100604	Грунт мокрый-по-мокрому P non-Sanding Grey (Серый)	1 л
YD-PPACNS0400604		4 л
YD-PPACNS0100601	Грунт мокрый-по-мокрому P non-Sanding Black (Чёрный)	1 л
YD-PPACNS0400601		4 л
YD-ANAFT00025600	Отвердитель A (быстрый)	0,25 л
YD-ANAFT00100600		1 л
YD-ANAFT00025600	Отвердитель A (стандартный)	0,25 л
YD-ANASD00100600		1 л
YD-PTHUFT0100600	Растворитель быстрый T 8-18	1 л
YD-PTHUFT0500400		5 л
YD-PTHUSD0100600	Растворитель стандартный T 18-25	1 л
YD-PTHUSD0500400		5 л
YD-PTHUVS0100600	Растворитель медленный T 35+	1 л
YD-PTHUVS0500400		5 л

ОПИСАНИЕ

P non-Sanding – грунт мокрый-по-мокрому, создает идеальную гладкую ровную поверхность, превосходно растекается и легко наносится. Грунт используется на последнем этапе процесса грунтования благодаря своей полуглянцевой поверхности и быстрому высыханию (при необходимости подшлифовки). Отличительной способностью является возможность нанесения последующих верхних слоев в течение 48 часов без необходимости шлифования (матирования). Имеет прямую адгезию к стали и может наноситься на старое ЛКП без матирования

Поверхности пригодные для непосредственного нанесения

Отшлифованные и очищенные металлические поверхности, обработанные катафорезными, эпоксидными или адгезионными грунтами, загрунтованные пластики, заводские и старые лакокрасочные покрытия (кроме термопластичных покрытий), полиэфирные шпатлевки и детали из обычной стали

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ





Следует наносить на чистые, отшлифованные и обезжиренные поверхности. Обезжирить подходящим средством для очистки поверхностей. Убедитесь, что все основания тщательно очищены и высушены до и после каждого этапа подготовки

- **Катафорезные покрытия:** следует шлифовать с помощью абразива: P360
- **Сталь:** перед нанесением поверхность должна быть слегка отшлифована и полностью очищена от ржавчины. Можно наносить непосредственно на металл
- **Старые и заводские лакокрасочные покрытия:** следует отшлифовать с помощью абразива: P280-P320
- **Полиэфирные шпатлевки:** должны быть отшлифованы с помощью абразива: P80-P120-P240
- **Стеклопластик или стекловолокно:** должны быть отшлифованы с помощью абразива: P320

В некоторых случаях для ускорения тех. процесса допускается нанесение грунта на старые, заводские и катафорезные ЛКП непосредственно, без матирования (шлифования)

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ И ДАЛЬНЕЙШЕЙ ОБРАБОТКИ

Соотношение смешивания:

 	По объёму, (л)		По весу, (гр)	
	Грунт P non-sanding	4	Грунт P non-sanding	100
Отвердитель А	1	Отвердитель А	17,5	
Растворитель Т	0 – 0,3	Растворитель Т	0 – 5,0	



Вязкость DIN CUP 4: **16 – 18 секунда** при 20°C



Жизнеспособность: **60-80 минут** при 20°C



Диаметр дюзы: **1,3 – 1,4 мм**

Давление (RP, LVLP): **1,7 – 2,0 бар**





Количество слоёв: **1 – 1,5 слоя**

Рекомендуемая толщина покрытия: **25 – 35 мкм** (в зависимости от нанесения и диаметра дюзы)



При необходимости допускается шлифование через 10 – 15 минут воздушной сушки при 20 °C абразивом P400 – P500

	<p>Выдержка между слоями при 20 °С: 15 минут (до матирования) Последующий слой базовой эмали необходимо нанести в течении 48 часов Свыше 48 часов поверхность необходимо заматировать (отшлифовать) * Время выдержки между слоями зависит от температуры воздуха в ОСК, толщины слоя, циркуляции и влажности воздуха</p>			
	Цвет	Белый	Серый	Чёрный
	Плотность, г/см ³			
	Рекомендуемая температура длительного хранения	Температурный режим от +5 до +30 °С. На расстоянии не менее одного метра от нагревательных приборов		