

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

**ПРОДУКТ ПРЕДНАЗНАЧЕН ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО  
ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ**

### V2012 Акриловый Грунт 5:1

#### ПРОДУКТЫ

V2012 MASTER Акриловый Грунт 5:1 – Грунт поронаполнитель HS для оцинкованной стали.  
Отвердитель 1:5 для Акрилового Грунта V2012.  
Разбавитель для акриловых продуктов.

#### ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Высококачественный 2-х компонентный Акриловый Грунт с высокой адгезией к стали, алюминию, оцинкованной стали, полиэфирным шпатлевкам и старым ЛКП.  
Предназначен для кузовного ремонта.

- ✓ Отличная адгезия к трудным поверхностям.
- ✓ Легко размешивается и наносится.
- ✓ Высокая стабильность на вертикальных поверхностях.
- ✓ Хорошие наполняющие и изолирующие свойства.
- ✓ Легко обрабатывается.

Цвет – белый, светло-серый, черный.  
Степень глянца – матовый.

#### ЛЕТУЧИЕ ОРГАНИЧЕСКИЕ ВЕЩЕСТВА

VOC при 15% разбавителя = 460 [г/л]  
VOC при 25% разбавителя = 510 [г/л]

Продукт отвечает требованиям директивы Европейского Союза (2004/42/WE), которая для этой категории продуктов (кат. В/3) определяет предельную величину ЛОВ на уровне 540 [г/л].

#### ПОДГОТОВКА ОСНОВАНИЯ

Акриловый Грунт V2012 5:1 MASTER можно наносить на:

- ✓ Сталь и алюминий предварительно матированные и обезжиренные.
- ✓ Оцинкованная сталь предварительно матированная и обезжиренная.
- ✓ Отшлифованные стекло-полиэстровые ламинаты (GFK/GRP).
- ✓ Полиэфирные шпатлевки.
- ✓ Эпоксидные грунты.
- ✓ Реактивные грунты.
- ✓ Старые ЛКП в хорошем состоянии или заводские покрытия предварительно матированные и обезжиренные.

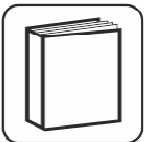
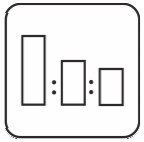

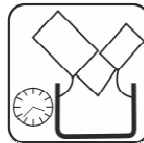
Тщательная подготовка основания обязательна для получения качественного покрытия.

Для шлифования рекомендуем:

- наждачную бумагу с градацией P280÷P320 (GRP P400) (для шлифования вручную по мокрому, по сухому)

- наждачную бумагу с градацией P180÷P220 (для машинного шлифования по сухому).

## ПРОЦЕСС НАНЕСЕНИЯ

	<p><b>Применение</b> Для кузовного ремонта. В качестве изолирующей грунтовки (тонкослойной) или поронаполнителя.</p>								
	<table border="0"> <thead> <tr> <th data-bbox="336 1285 671 1357">Пропорции смешивания</th> <th data-bbox="671 1285 1324 1357">Объем</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="336 1397 671 1435">Грунт</td> <td data-bbox="671 1397 1324 1435">5 части</td> </tr> <tr> <td data-bbox="336 1435 671 1473">Отвердитель</td> <td data-bbox="671 1435 1324 1473">1 часть</td> </tr> <tr> <td data-bbox="336 1473 671 1554">Разбавитель</td> <td data-bbox="671 1473 1324 1554">15% (для порозаполнителя) 25% (для изолирующей грунтовки)</td> </tr> </tbody> </table> <p>Тщательно перемешать до получения однородной массы.</p>	Пропорции смешивания	Объем	Грунт	5 части	Отвердитель	1 часть	Разбавитель	15% (для порозаполнителя) 25% (для изолирующей грунтовки)
Пропорции смешивания	Объем								
Грунт	5 части								
Отвердитель	1 часть								
Разбавитель	15% (для порозаполнителя) 25% (для изолирующей грунтовки)								
	<p><b>Рабочая вязкость</b> Около 40-50 сек при 20°C (для порозаполнителя) Около 25-30 сек при 20°C (для изолирующей грунтовки)</p>								
	<p><b>Жизнеспособность</b> Около 60 минут при 20°C</p>								

	<p><b>Параметры напыления</b> 1÷3 слоя; 60÷300µm в зависимости от размера сопла пистолета.</p> <p><b>Параметры для пистолета RP</b> Сопло: 1,6÷2,0 mm; Давление: 2,0-2,5 bar.</p> <p><b>Параметры для пистолета HVLP</b> Сопло: 1,5÷1,9 mm; Давление внутри сопла: 0,7 bar.</p>
	<p><b>Время испарения</b></p> <p>Между слоями: около 5÷10 минут Перед прогреванием: около 5-15 мин</p> <p>Время испарения зависит от температуры и толщины слоя.</p>
	<p><b>Время отверждения при 20°C.</b> Порозаполнитель (130-300 мк) готов к шлифованию на следующий день. Грунтовка (60-130 мк) готова к шлифованию через 3-4 ч.</p> <p><b>Время отверждения при 60°C.</b> Порозаполнитель (130-300 мк) готов к шлифованию после 35-40 мин сушки после остужения поверхности примерно через 2ч. Грунтовка (60-130 мк) готов к шлифованию после 25-30 мин сушки после остужения поверхности примерно через 2ч.</p> <p>Температура ниже 20°C значительно увеличивает время отверждения</p>
	<p><b>Инфракрасная сушка IR</b></p> <p>Порозаполнитель (130-250 мк) 15÷20 при КВ Грунтовка (60-130 мк) 10÷15 при КВ Время сушки может измениться в зависимости от вида сушки.</p>
	<p><b>Шлифование по сухому</b></p> <p>Машинное шлифование : P360÷P500. Шлифование вручную: P280÷P360.</p>
	<p><b>Шлифование по мокрому</b></p> <p>Шлифование вручную: P600÷P1000.</p>

**ДАЛЬНЕЙШИЕ РАБОТЫ**

На Акриловый Грунт можно наносить:

- ✓ 1 компонентные Базовые Краски.
- ✓ 2 компонентные Лаки.

**ОБЩИЕ ПРИМЕЧАНИЯ**

- ✓ **Не превышать рекомендуемых доз отвердителя!**
- ✓ Наилучшие результаты во время применения грунта достигаются при комнатной температуре. Температура воздуха и температура окрашиваемой детали должны быть приблизительно равны.
- ✓ Во время работы с продуктами 2К применяйте исправные средства индивидуальной защиты. Следует беречь глаза и дыхательные пути.
- ✓ Помещения должны хорошо проветриваться.
- ✓ Покрасочных пистолеты и инструменты следует мыть сразу после применения.

*Примечание: В целях безопасности следует поступать согласно данным, содержащимся в Паспорте Безопасности опасного вещества для данного изделия.*

**ХРАНЕНИЕ**

Компоненты продукта следует хранить в плотно закрытых емкостях, в сухих прохладных помещениях, вдали от источников огня, тепла и солнечных лучей.

Примечание:

1. После применения, емкость с продуктом следует немедленно закрыть!
2. Беречь отвердитель от мороза и влаги!

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ**

Акриловый Грунт V2012 5:1 – 12 месяцев от даты производства.

Отвердитель 1:5 Акрилового Грунта V2012 MASTER – 12 месяцев от даты производства.

Вся информация основывается на тщательных лабораторных исследованиях и многолетнем опыте. Стабильная позиция на рынке не освобождает нас от постоянного контроля качества наших продуктов. Однако, мы не несем ответственности за конечные результаты при неправильном хранении или неправильном применении наших изделий, а также за работу, которая не соответствует профессиональным правилам.

ООО «TROTON» г. Зомброво. Польша