



Действительно с 15 ноября 2005

# P702 / P704 / P706

## HIGH SOLIDS FILLER

### Описание

2-компонентный грунт Low Emission (низкая эмиссия растворителя), имеющий 2 метода нанесения:

- a. грунт-выравниватель;
- b. нешлифуемый грунт.

Цвет: грязно-белый, светло-серый, темно-серый.

Композиция на основе специального гидрокси-замещенного акрилового сополимера.

### Продукты

P702	Грунт-наполнитель High Solids - грязно-белый
P704	Грунт-наполнитель High Solids - светло-серый
P706	Грунт-наполнитель High Solids - темно-серый
ET645	Быстрый H.S. активатор
ET650	H.S. активатор
ET655	Медленный H.S. активатор
ET745	Быстрый растворитель
ET750	Растворитель
ET755	Медленный растворитель
NSC70	Нешлифуемый конвертор

### Свойства

- Очень высокий сухой остаток - технология с низким содержанием летучих веществ: улучшенная наполняющая способность, оптимальная толщина пленки при меньшем количестве слоев; результат - меньший расход материала.
- Содержит меньше растворителей, чем обычные 2К H.S. грунты.
- Прекрасно шлифуется с применением воды и насухую.
- Превосходная адгезия лакокрасочного покрытия к грунтам.
- Может быть окрашен всеми эмалями Imron® Fleet Line.

### Подложки

- заводские или отвердевшие ремонтные покрытия
- электрофорезные покрытия
- отшлифованные полиэфирные шпатлевки
- грунты Imron® Fleet Line: MONO93, WP207, P6, P6B и P7



Действительно с 15 ноября 2005

# P702 / P704 / P706

## HIGH SOLIDS FILLER

### ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА

	Смешивание (**)	Грунт-выравниватель						Нешлифуемый			
		Быстрый		Стандартный		Медленный		Объем	Вес		
	P702/P704/P706	Объем 7	Вес 100	Объем 7	Вес 100	Объем 7	Вес 100	4	100		
	ET645	1	10	-	-	-	-	-	-		
	ET650	-	-	1	10	-	-	-	-		
	ET655	-	-	-	-	1	10	1	18		
	ET745	0,5-1	4-8	-	-	-	-	-	-		
	ET750	-	-	0,5-1	4-8	-	-	-	-		
	ET755	-	-	-	-	0,5-1	4-8	-	-		
	NSC70	-	-	-	-	-	-	3	45		
	VOC	ET645/ET650/ET655 486-507 г/литр						535 г/литр			
	Жизнеспособность при 20°C	ET645 1 ч - 1 ч 30 мин.		-		-		-			
		ET650 -		1 ч 30 мин. - 2 ч		-		-			
		ET655 -		-		3-4 ч		2-3 ч			
	Вязкость распыления при 20°C	DIN 4 19-23 сек		FORD 4 19-23 сек		AFNOR 4 21-25 сек		14 сек			
		19-23 сек		19-23 сек		19-23 сек		14 сек			
		21-25 сек		21-25 сек		21-25 сек		16 сек			
	Оборудование для распыления	Размер сопла		Дистанция		Давление		Размер сопла		Дистанция	Давление
		Традиционные покрасочные пистолеты									
		Верхняя подача 1,4-1,8 мм		20-25 см		3-4 бар		1,4-1,6 мм		20-25 см	3-4 бар
		Нижняя подача 1,6-2,0 мм		20-25 см		3-4 бар		1,6-1,8 мм		20-25 см	3-4 бар
		Под давлением 1,0-1,2 мм		20-25 см		3-4 бар		1,0-1,2 мм		20-25 см	3-4 бар
		Покрасочные пистолеты (HVLР/HTE)									
		Верхняя подача 1,4-1,6 мм		15 см		В соответствии с рекомендациями производителя		1,4-1,6 мм		15 см	В соответствии с рекомендациями производителя
		Нижняя подача 1,6-2,0 мм		15 см				1,6-1,8 мм		15 см	
		Под давлением 1,0-1,2 мм		15 см				1,0-1,2 мм		15 см	
	Количество слоев	1-3						1			
	Выдержка	Между слоями до матовения. Перед ускоренной сушкой 10-15 мин.						1 ч (до 8 ч максимум) перед окрашиванием.			
	Толщина слоя	60-80 мк/слой						30-40 мк			
	Сушка до шлифования при 20°C	ET645 3-4 ч		ET650 3-4 ч		ET655 4-6 ч		Без шлифовки			
	при 60°C	20 мин.		20-30 мин.		30-40 мин.					
	ИК сушка*	Дистанция 1/2 мощности 80 см		5 мин.				* данные для источника инфракрасного излучения с короткими/средними волнами			
		Полная мощность 15-20 мин.									

(\*\*) Допускается смешивание различных активаторов и растворителей для достижения наилучших результатов, в зависимости от температуры окружающего воздуха и размера окрашиваемого объекта.



Действительно с 15 ноября 2005

# P702 / P704 / P706

HIGH SOLIDS FILLER

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

### Подготовка поверхности

#### Заводские и отвердевшие ремонтные покрытия

1. Вымыть поверхность с водой и мылом. Промыть и высушить.
  2. Обезжирить 3919S или 3910WB. Вытереть насухо.
  3. Шлифовка:
    - a) грунт-выравниватель: механическая P220 - P280, мокрая P360 - P500;
    - b) нешлифуемый: механическая P220 - P320, мокрая P600.
- ! Обработать прошлифованные до металла участки следующим образом:
- Использовать 5717S, промыть большим количеством воды и высушить. Не рекомендуется применение 5717S в сочетании с полиэфирной шпатлевкой (см. специальную техническую информацию).
  - Очистить поверхность 3920S или 3911WB.
  - Нанести 1 слой MONO93, WP207, P6, P6B или P7 (см. специальную техническую информацию).

#### Голые металлы

(сталь, гальванизированная сталь, алюминий или поверхность, покрытая алюминием)

1. Очистить поверхность 3608S.
2. Отшлифовать и удалить всю грязь или ржавчину.
3. Очистить с 3920S или 3911WB.
4. Вытереть насухо перед грунтованием.
5. Нанести 1 слой MONO93, WP207, P6, P6B или P7 (см. специальную техническую информацию), затем нанести P702/P704/P706.

### Выбор метода нанесения

#### Грунт-выравниватель:

Нормальное грунтование; точечный, панельный и полный ремонт.

#### Нешлифуемый:

Для снижения объемов шлифовочных работ и увеличения производительности окрасочной камеры.



Действительно с 15 ноября 2005

# P702 / P704 / P706

## HIGH SOLIDS FILLER

### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ (продолжение)

#### Очистка оборудования

Использовать 3608S.

#### Примечания

- Не использовать активированный P702/P704/P706 по истечении времени жизни, не пытаться дополнительно разбавить загустевший материал.
- НЕ превышать рекомендуемой толщины слоя при грунтовании во избежание дефектов пленки и плохой адгезии.
- Строго соблюдать пропорции смешивания, время сушки, давление распыления, толщину пленки во избежание плохой шлифовки, стяжки пленки.
- Не смешивать активированный материал с неактивированным.
- Плотнo закрывать банки с ET645, ET650 и ET655 сразу после использования, т.к. они реагируют с влагой воздуха и теряют отверждающую способность.
- Для гибких систем см. специальную техническую информацию.
- Перед применением выдержать материал при комнатной температуре (18-25°C).
- ValueShade® 3 (VS3) может быть получен путем смешивания 1 части P702 и 1 части P704.
- ValueShade® 5 (VS5) может быть получен путем смешивания 1 части P704 и 1 части P706.

#### Данные по продукту

Исходная вязкость: 2500-3000 ср  
Теоретическая укрывистость: 6,1-7 кв.м/л готового к применению, при рекомендуемой толщине слоя

Продукты	Упаковка (л)	Срок хранения при 20°C (лет)	Плотность (кг/л)
P702	4	2	1,571
P704	4	2	1,529
P706	4	2	1,504
ET645	1 - 5	2	1,062
ET650	5	2	1,076
ET655	5	2	1,081
ET745	5	2	0,823
ET750	1 - 5	2	0,905
ET755	5	2	0,918
NSC70	5	2	0,940

#### Безопасность

Перед применением материала ознакомьтесь с данными по безопасности Material Safety Data Sheet. Внимательно изучите рекомендации на этикетке банки.



Действительно с 15 ноября 2005

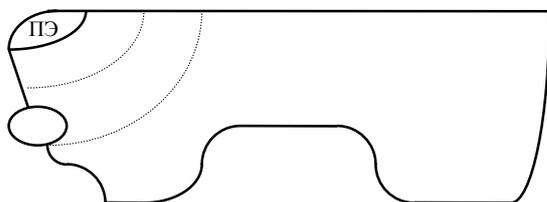
# P702 / P704 / P706

HIGH SOLIDS FILLER

## СИСТЕМЫ РЕМОНТА

### Подготовка к точечному ремонту

P280 P320 P360



1. Отшлифовать поврежденный участок, закончить P280.
2. Выровнять поверхность полиэфирной (ПЭ) шпатлевкой и отшлифовать P280.
3. Отшлифовать прилегающую область P320, закончить шлифование заводского покрытия P360.
4. Нанести 1 слой MONO93, WP207, P6, P6B или P7 поверх ПЭ шпатлевки, чтобы изолировать подложку. Выдержать до матовения.
5. Нанести 1-й слой грунта-выравнивателя на всю подготовленную область. Выдержать до окончательного матовения.  
Нанести 2-й слой грунта-выравнивателя, не выходя за пределы первого слоя. Выдержать до матовения.