Действительно с 24 мая 2006

1052R / 1056R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER

Описание

2-компонентный High Solids грунт “два в одном”:
a. макси-наполнитель;
b. грунт-выравниватель.
Цвет: грязно-белый, темно-серый.
Композиция на основе специального гидрокси-замещенного акрилового сополимера.

Продукты

1052R	High Productive Surfacer - грязно-белый
1056R	High Productive Surfacer - темно-серый
1010R	Быстрый активатор
125S	Стандартный активатор
256S	Быстрый активатор
XK203	Low Emission быстрый активатор
XK205	Low Emission активатор
1025R	H.S. растворитель для грунта
XB383	Стандартный растворитель

Свойства

- Легко наносится, ровный розлив.
- Легко шлифуется, даже после сушки при комнатной температуре в теченте 1 ч.
- Великолепное наполнение.
- Цвета VS2 и VS6 серой шкалы DuPont Refinish ValueShade®.
- Может быть окрашен всеми красками DuPont.

Подложки

- заводские или отвердевшие ремонтные покрытия
- отшлифованные полиэфирные шпатлевки
- грунты DuPont: 820R и 830R

DUPONT The miracles of science

Овал DuPont, The miracles of science™ и ValueShade® являются зарегистрированными товарными знаками или товарными знаками компании DuPont или ее аффилированных компаний.

Действительно с 24 мая 2006

1052R / 1056R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER

ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА

Смешивание		**Макси**			**Грунт-выравниватель**			
					Стандартный		**Большие поверхности**	
		Объем	Вес		Объем	Вес	Объем	Вес
	1052R/1056R	4	100		4	100	4	100
	1010R или 125S	1	18		1	18	1	18
	1025R	0,5	8		1	16	1,5	24
VOC		< 540 г/литр (**)			≤ 540 г/литр (**)		> 540 г/литр (**)	
Жизнеспособ-ность при 20°C		45 мин.			1 ч			
Вязкость распыления при 20°C	**DIN 4**	-			21-23 сек		18-20 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	-	20-25 см	3-4 бар	1,6-1,8 мм	20-25 см	3-4 бар	
	Под давлением	1,1-1,4 мм	20-25 см	3-4 бар	1,0-1,2 мм	20-25 см	3-4 бар	
	Покрасочные пистолеты (HVLP/HTE)							
	Верхняя подача	1,4-1,8 мм	15 см	В соответствии с	1,4-1,6 мм	15 см	В соответствии с	
	Нижняя подача	-	15 см	рекомендациями	1,6-1,8 мм	15 см	рекомендациями	
	Под давлением	1,1-1,4 мм	15 см	производителя	1,0-1,2 мм	15 см	производителя	
Количество слоев		1-3						
Выдержка		Между слоями до матовения. 30 мин. перед ускоренной сушкой.			Между слоями до матовения. 10 мин. перед ускоренной сушкой.			
Толщина слоя		60-80 µ/слой			40-60 µ/слой		30-50 µ/слой	
Сушка до шлифования								
при 15°C		2-4 ч			2 ч			
при 20°C		1 ч - 1 ч 30 мин.			1 ч			
при 40°C		40 мин.			30 мин.			
при 60°C		30 мин.			25 мин.			
ИК сушка*	Дистанция 1/2 мощности	30-50 см 10 мин.			* данные для источника инфракрасного излучения с короткими/средними волнами			

Настоящие данные распространяются на соответствующие материалы и не могут быть использованы для этих материалов в комбинации с любыми другими материалами или при их применении в других процессах. Данные характеристики не могут являться гарантией или спецификацией качества, т.к. конечное применение этих материалов находится вне пределов нашего контроля.

(**) VOC измерялся в соответствии со стандартом ISO 11890-1.

DUPONT The miracles of science

Действительно с 24 мая 2006

1052R / 1056R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER

ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА (продолжение)

Смешивание		**Грунт-выравниватель**				
		Объем	Вес	Объем	Вес
	1052R/1056R	5	100	7	100
	256S	1	14	-	-
	XK203/XK205	-	-	1	11
	XB383	1,5	18	2,5	22
VOC	≤ 540 г/литр (**)				
Жизнеспособность при 20°C	1 ч				
Вязкость распыления при 20°C	**DIN 4**	20-22 сек		20-23 сек	
Оборудование для распыления		**Размер сопла**	**Дистанция**	**Давление**	
	Традиционные покрасочные пистолеты				
	Верхняя подача	1,4-1,6 мм	20-25 см	3-4 бар	
	Нижняя подача	1,6-1,8 мм	20-25 см	3-4 бар	
	Под давлением	1,0-1,2 мм	20-25 см	3-4 бар	
	Покрасочные пистолеты (HVLP/HTE)				
	Верхняя подача	1,4-1,6 мм	15 см	В соответствии с рекомендациями производителя	
	Нижняя подача	1,6-1,8 мм	15 см		
	Под давлением	1,0-1,2 мм	15 см		
Количество слоев	1-3				
Выдержка	Между слоями до матовения. 10 мин. перед ускоренной сушкой.				
Толщина слоя	40-60 µ/слой				
Сушка до шлифования					
при 15°C	2 ч				
при 20°C	1 ч				
при 40°C	30 мин.				
при 60°C	25 мин.				
ИК сушка*	Дистанция 1/2 мощности	30-50 см 10 мин.	* данные для источника инфракрасного излучения с короткими/средними волнами		

Настоящие данные распространяются на соответствующие материалы и не могут быть использованы для этих материалов в комбинации с любыми другими материалами или при их применении в других процессах. Данные характеристики не могут являться гарантией или спецификацией качества, т.к. конечное применение этих материалов находится вне пределов нашего контроля.

(**) VOC измерялся в соответствии со стандартом ISO 11890-1.

DUPONT The miracles of science

Действительно с 24 мая 2006

1052R / 1056R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER

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) макси: механическая P80 - P120, мокрая P150 - P240;
   b) грунт-выравниватель: механическая P220 - P280, мокрая P360 - P500.

! 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 820R или 830R (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 820R или 830R (см. специальную техническую информацию), затем нанести 1052R/1056R.

Выбор метода нанесения

Макси-наполнитель:
Для изолирования зашпатлеванных полиэфирных пятен, рисок от шлифовальной бумаги и прошлифованных мест.

Грунт-выравниватель:
Нормальное грунтование автомобиля; точечный, панельный и полный ремонт.

DUPONT The miracles of science

Действительно с 24 мая 2006

1052R / 1056R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ (продолжение)

Очистка оборудования

Использовать 3608S.

Примечания

- Не использовать активированный 1052R/1056R по истечении времени жизни, не пытаться дополнительно разбавить загустевший материал.
- При нанесении 1052R/1056R поверх термопластичных материалов необходимо грунтовать всю панель или весь кузов автомобиля. Точечное грунтование или шлифование грунта в данном случае может привести к местным дефектам или поднятию пленки во время нанесения базового покрытия.
- 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.
- Плотно закрывать банки с 1010R, 125S, 256S, XK203 и XK205 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 20 частей 1052R и 1 части 1056R.
  ValueShade® 4 (VS4) может быть получен путем смешивания 5 частей 1052R и 1 части 1056R.
  ValueShade® 5 (VS5) может быть получен путем смешивания 1 части 1052R и 1 части 1056R.

Данные по продукту

Исходная вязкость:	2500-3000 ср (при 5 об)	
	900-1200 ср (при 20 об)	
Теоретическая укрывистость:	Макси	7,5 кв.м/л при толщине слоя 50 µ
	Выравниватель	6,3-7 кв. м/л при толщине слоя 50 µ

Продукты	**Упаковка** (л)	**Срок хранения при 20°C** (лет)	**Плотность** (кг/л)
1052R	1 - 3,5	2	1,376
1056R	1 - 3,5	2	1,378
1010R	1 - 5	2	0,991
125S	0,5 - 1 - 5	2	0,959
256S	1 - 5	2	0,995
XK203	1 - 5	2	1,060
XK205	1 - 5	2	1,059
1025R	1 - 5	2	0,871
XB383	1 - 5 - 20	2	0,847

Безопасность

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

DUPONT The miracles of science

Действительно с 24 мая 2006

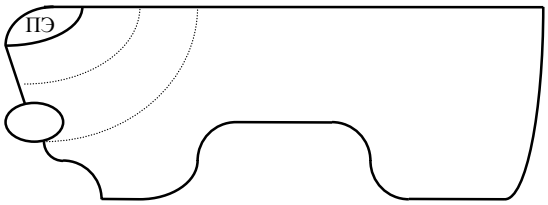
1052R / 1056R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER

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 820R или 830R 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.

DUPONT The miracles of science