



Действительно с 15 ноября 2005

IMRON[®] 7035

3,5 VOC P.U. TOPCOAT

Описание

2-компонентная эмаль с очень высоким сухим остатком (ultra high solids) для окраски легковых грузовиков и автобусов неметалликами.

Уникальная запатентованная “звездная” технология производства полимеров.

Продукты

AM	Пигментные пасты Centari [®] MasterTint [®]
ZU138	Imron [®] 7035 P.U. связующее
ZU207	Imron [®] 7035 Low VOC активатор
ZU338	Imron [®] 7035 Low Emission добавка
XK205	Low Emission активатор

Свойства

- Imron[®] 7035 позволяет получить покрытие с превосходным внешним видом, высоким блеском. Краска обладает очень хорошей укрывистостью и низким расходом.
- Может быть использована для точечного, панельного и полного ремонта.

Подложки

- все заводские покрытия и грунты DuPont



Действительно с 15 ноября 2005

IMRON[®] 7035

3,5 VOC P.U. TOPCOAT

ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА

	Цветовая документация	См. цветовую формулу. Содержание ZU338 указывается в цветовой документации.		
	Смешивание	Imron [®] 7035 ХК205 (точечный/ панельный) ZU207	Быстрый	Стандартный
			3	3
			1	-
			-	1
	VOC	Максимальная 420 г/литр (*)		
	Жизнеспособность при 20°C	ХК205 ZU207	45 мин. 1 ч 30 мин.	
	Вязкость распыления при 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	19-26 сек 19-26 сек 21-28 сек	
	Оборудование для распыления	Верхняя подача Нижняя подача HVLP Под давлением	Размер сопла	Дистанция
			1,4-1,6 мм	20-25 см
			1,4-1,8 мм	20-25 см
			1,3-1,5 мм	10-15 см
		1,0-1,2 мм	20-25 см	
	Давление распыления	Верхняя подача Нижняя подача HVLP Под давлением	3-4 бар 3-4 бар 0,7 бар на выходе 4-6 бар	
	Количество слоев	1,5-2		
	Выдержка	Цвета с хорошей укрывистостью: 1-3 мин. между слоями - 10 мин. перед ускоренной сушкой. Цвета с плохой укрывистостью: 10 мин. между слоями - 10 мин. перед ускоренной сушкой.		
	Толщина слоя	50-70 м		
	Сушка	От пыли Монтажная прочн. Полное высыхание	30 мин. x 60°C	
			немедл.	
			1 ч	
				2 ч
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.



Действительно с 15 ноября 2005

IMRON[®] 7035

3,5 VOC P.U. TOPCOAT

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности

1. Вымыть поверхность с водой и мылом.
2. Обезжирить 3919S или 3910WB. Вытереть насухо чистой ветошью.
3. Отремонтировать согласно повреждению.
4. Шлифовка:
сухая механическая P360 - P500;
мокрая P800 - P1000.
5. Обезжирить 3920S или 3911WB.
6. Вытереть насухо и протереть салфеткой с липким слоем tack rag.

Нанесение эмали

Нанести 1 легкий слой и немедленно за ним полный слой с выдержкой между слоями 1-3 мин. либо нанести 2 полных слоя с выдержкой между слоями не менее 10 мин.

Химическая устойчивость

Полностью высушенное покрытие Imron[®] 7035 устойчиво к непродолжительному воздействию следующих химикатов:

гидроксид натрия	20 %	электролит
серная кислота	25 %	толуол
соляная кислота	20 %	ксилол
фосфорная кислота	20 %	гликоль
аммиак	10 %	тормозная жидкость, бензин

Очистка оборудования

Использовать 3608S.



Действительно с 15 ноября 2005

IMRON® 7035

3,5 VOC P.U. TOPCOAT

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ (продолжение)

Перекрашивание

После полного высыхания.

Данные по продукту

Теоретическая укрывистость: 7-9 кв.м/л готового к применению, при рекомендуемой толщине слоя

Продукты	Упаковка (л)	Срок хранения при 20°C (лет)	Плотность (кг/л)
Пасты AM1x			
Centari® MasterTint®	1	2	-
Паста AM94			
Centari® MasterTint®	1	2	-
Паста AM95			
Centari® MasterTint®	1	2	-
Пасты AM7xx			
Centari® MasterTint®	1	3	-
Пасты AMxx			
Centari® MasterTint®	1 - 4	4	-
ZU138	4	2	1,050
ZU207	5	2	1,078
ZU338	1	2	0,811
XK205	1 - 5	2	1,059

Примечания

- Пигментные пасты Centari® MasterTint® должны быть тщательно перемешаны перед взвешиванием, краска Imron® 7035 должна быть тщательно перемешана непосредственно после изготовления.
- Плотно закрывать банки с ZU207 и XK205 сразу после использования, т.к. они реагируют с влагой воздуха и теряют отверждающую способность.
- Необходимая вязкость материала может быть получена добавлением ХВ383, при этом VOC может превысить 3,5.
- Максимальная температура сушки 80°C.
- Рекомендуется использовать XK205 только для панельного и точечного ремонта.
- Для продления срока годности активированного материала допускается использование XK206. При этом время сушки увеличивается до 40 мин., 60°C.
- Для получения структурного/матового покрытия см. специальную техническую информацию.
- Для гибких систем см. специальную техническую информацию.
- Перед применением выдержать материал при комнатной температуре (18-25°C).

Безопасность

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



Действительно с 15 ноября 2005

IMRON[®] 7035

3,5 VOC P.U. TOPCOAT

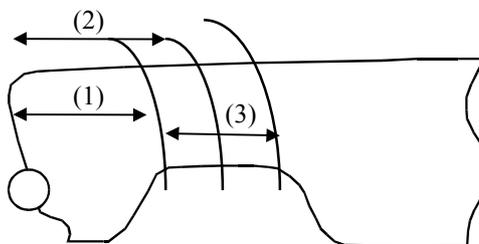
СИСТЕМЫ РЕМОНТА

Точечный ремонт

1. Вымыть поверхность с водой и мылом.
2. Обезжирить 3919S или 3910WB и вытереть насухо чистой ветошью.
3. Отремонтировать поверхность, используя рекомендуемые грунты.
4. Шлифовать загрунтованные участки согласно рекомендациями.
5. Подготовить всю область ремонта с применением сверхтонкого скотч-брайта или 600S.
6. Обезжирить 3920S или 3911WB.
7. Вытереть насухо и протереть салфеткой с липким слоем tack rag.
8. Точечный ремонт: перепыл можно ликвидировать при помощи - растворителя AK350 Centari[®].

Метод с использованием растворителя AK350 Centari[®]

- ① Нанести 1-й слой Imron[®] 7035.
Выдержка: 3-5 мин.
- ② Нанести 2-й слой Imron[®] 7035,
перекрывая предыдущий.
- ③ Нанести на область перепыла
растворитель AK350.



ВАРИАНТ: разбавить Imron[®] 7035 одной частью AK350 после нанесения второго слоя и нанести 1 слой смеси с заходом на область перепыла, после чего нанести чистый растворитель AK350 на область перепыла.

Если заметна разница в блеске старой и отремонтированной поверхности, воспользуйтесь абразивными пастами 1500S или 3000S после полного отверждения покрытия.