



Действительно с 25 августа 2006

IMRON® ELITE HDC

HEAVY DUTY COATING

Описание

HS (high solids) 2-компонентная покрытие, часть лакокрасочной системы Imron® Fleet Line, специально разработанное для использования на сложных металлических конструкциях, рамах и шасси грузовиков и другого коммерческого транспорта, сельскохозяйственных и строительных машинах.
Уникальная запатентованная “звездная” технология производства полимеров.

Продукты

PT	Пигментные пасты PowerTint®
EL560	HDC связующее
ET645	Быстрый H.S. активатор
ET650	H.S. активатор
ET655	Медленный H.S. активатор
ET745	Быстрый растворитель
ET750	Растворитель
ET751	Специальный стандартный растворитель
ET755	Медленный растворитель
ET740	Ускоритель

Свойства

- Imron® Elite HDC позволяет получить покрытие с превосходным внешним видом, высоким блеском. Краска обладает очень хорошей укрывистостью и низким расходом.
- Обеспечивает идеальный баланс между высоким блеском и быстрой сушкой.
- Благодаря спец. добавкам, улучшающим реологию, обладает широким окном нанесения и обеспечивает превосходную сопротивляемость появлению подтеков.
- Легко наносится в 1 или 1,5 слоя на различные виды металлоконструкций, шасси, рамы и т. д.
- Может быть использована для точечного, панельного и полного ремонта.

Подложки

- все заводские покрытия и грунты Imron® Fleet Line (кроме WP207)

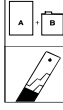


Действительно с 25 августа 2006

IMRON® ELITE HDC

HEAVY DUTY COATING

ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА

	Цветовая документация	См. цветовую формулу.						
	Смешивание (*)	Imron® Elite HDC ET645 ET650 ET655 ET745 ET750 ET751 ET755	Быстрый	Стандартный	Медленный	Безвоздушное/Airmix/ Электростатическое		
			3	3	3	3		
			1	-	-	-		
			-	1	-	-		
			-	-	1	1		
			0,5-0,7	-	-	-		
			-	0,5-0,7	-	-		
			-	-	-	until 28-32 сек DIN 4		
			-	-	0,5-0,7	-		
	VOC	Максимальная 420 г/литр						
	Жизнеспособность при 20°C	ET645	3 ч	-	-	-	-	
		ET650	-	3 ч 30 мин.	-	-	-	
		ET655	-	-	4 ч	-	1 ч	
	Вязкость распыления при 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	20-24 сек 20-24 сек 24-29 сек					
	Оборудование для распыления	Традиционные покрасочные пистолеты Верхняя подача Нижняя подача Под давлением	Размер сопла	Дистанция	Давление			
			1,4-1,6 мм	15-20 см	3-4 бар			
			1,6-1,8 мм	15-20 см	3-4 бар			
		1,0-1,2 мм	15-20 см	3-4 бар				
		Покрасочные пистолеты (HVLР/HTE) Верхняя подача Нижняя подача Под давлением	1,3-1,6 мм	10-15 см	В соответствии с рекомендациями производителя			
			1,5-1,8 мм	10-15 см				
			1,0-1,2 мм	10-15 см				
		Пистолеты высокого давления Безвоздушное Airmix Электростатическое	Размер сопла	Давление насоса	Давление распыления			
	0,23-0,28 мм		± 200 бар	- 4 бар 3,5 бар				
	0,23 мм		± 100 бар					
		0,23-0,28 мм	± 100 бар					
	Количество слоев	Цвета с хорошей укрывистостью: 1-1,5 Цвета с плохой укрывистостью: 2						
	Выдержка	Цвета с хорошей укрывистостью: 0-5 мин. между слоями при нанесении 1,5 слоя. Цвета с плохой укрывистостью: минимум 15 мин. между слоями при нанесении 2 слоев. 15 мин. перед ускоренной сушкой.						
	Толщина слоя	50-70 μ						
	Сушка	От пыли Монтажная прочн. Полное высыхание	ET645		ET650		ET655	
			20°C	30 мин. x 60°C	20°C	30 мин. x 60°C	20°C	40 мин. x 60°C
			40 мин.	немедл.	40 мин.	немедл.	1 ч	немедл.
			5 ч	немедл.	5 ч 30 мин.	немедл.	6 ч 15 мин.	немедл.
		5 ч	немедл.	6 ч	немедл.	6 ч 30 мин.	немедл.	
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.								

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

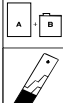


Действительно с 25 августа 2006

IMRON® ELITE HDC

HEAVY DUTY COATING

ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА - АКТИВИРОВАННЫЙ - ET740

УСКОРЕННАЯ СИСТЕМА ДЛЯ МНОГОЦВЕТНОЙ ОКРАСКИ И НЕБОЛЬШИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ - Imron® Elite HDC					
	Цветовая документация	См. цветовую формулу.			
	Смешивание	Imron® Elite HDC ET645/ET650 ET740	Активированный		
			3 1 0,5-0,7		
	VOC	Максимальная 420 г/литр			
	Жизнеспособность при 20°C	ET645 ET650	30 мин. 45 мин.		
	Вязкость распыления при 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	20-24 сек 20-24 сек 24-29 сек		
	Оборудование для распыления	Традиционные покрасочные пистолеты Верхняя подача Нижняя подача Под давлением	Размер сопла	Дистанция	Давление
			1,4-1,6 мм 1,6-1,8 мм 1,0-1,2 мм	15-20 см 15-20 см 15-20 см	3-4 бар 3-4 бар 3-4 бар
		Покрасочные пистолеты (HVLP/HTE) Верхняя подача Нижняя подача Под давлением	1,3-1,6 мм 1,5-1,8 мм 1,0-1,2 мм	10-15 см 10-15 см 10-15 см	В соответствии с рекомендациями производителя
	Количество слоев	1-1,5			
	Выдержка	0-5 мин. между слоями при нанесении 1,5 слоя. 10 мин. перед ускоренной сушкой.			
	Толщина слоя	30-45 м			
	Сушка	От пыли Монтажная прочн. Полное высыхание	ET645/ET650		
			20°C 25 мин. 45 мин. 1 ч	15 мин. x 60°C немедл. немедл. после охлаждения до комнатной температуры	
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.					

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.

Примечания для активированной системы

- Не наносить на большие поверхности (автобусы, прицепы и т.д.).
- Для достижения наилучших результатов рекомендуется перекрашивать в течение дня.
- Зашкуривание поверхности необходимо:
 - когда покрытие, активированное ET740, подвергалось ускоренной сушке и выдержке в течение ночи;
 - когда покрытие, активированное ET740, подвергалось ускоренной сушке более одного раза.



Действительно с 25 августа 2006

IMRON® ELITE HDC

HEAVY DUTY COATING

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 полный слой или нанести 1 легкий слой и немедленно за ним полный слой с выдержкой между слоями 0-5 мин. Цвета с плохой укрывистостью: нанести 2 полных слоя с выдержкой между слоями не менее 15 мин.

Нанесение эмали активированной ET740

Нанести 1 полный слой или нанести 1 легкий слой и немедленно за ним полный слой с выдержкой между слоями 0-5 мин.

Химическая устойчивость

Полностью высушенное покрытие Imron® Elite HDC 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 25 августа 2006

IMRON[®] ELITE HDC

HEAVY DUTY COATING

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 PT1xx PowerTint [®]	1 - 3,5	3	-
EL560	3,5	2	1,016
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
ET751	5	2	0,840
ET755	5	2	0,918
ET740	1	1	0,882

Примечания

- Пигментные пасты PowerTint[®] должны быть тщательно перемешаны перед взвешиванием, краска Imron[®] Elite HDC должна быть тщательно перемешана непосредственно после изготовления.
- Плотно закрывать банки с ET645, ET650 и ET655 сразу после использования, т.к. они реагируют с влагой воздуха и теряют отверждающую способность.
- 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 25 августа 2006

IMRON® ELITE HDC

HEAVY DUTY COATING

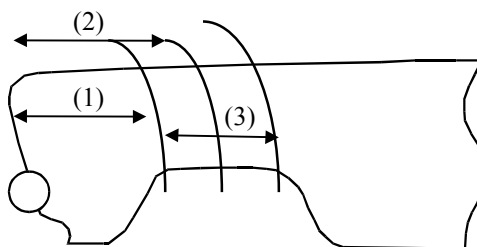
СИСТЕМЫ РЕМОНТА

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. Обработать всю область ремонта абразивным нетканым материалом 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® Elite HDC.
Выдержка: 0-5 мин.
- ② Нанести 2-й слой Imron® Elite HDC,
перекрывая предыдущий.
- ③ Нанести на область перепыла
растворитель AK350.



ВАРИАНТ: разбавить Imron® Elite HDC 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.