

E4+1 Грунт-наполнитель

Артикул	Название	Упаковка
10411000	E4+1 Грунт-наполнитель белый	1 л
10413600		3,6 л
10411001	E4+1 Грунт-наполнитель черный	1 л
10413601		3,6 л
10411004	E4+1 Грунт-наполнитель серый	1 л
10413604		3,6 л
80000250	А Отвердитель стандартный	0,25 л
80000900		0,9 л
80010250	А Отвердитель быстрый	0,25 л
80011000		1 л
80021000	А Отвердитель медленный	1 л
90011001		1 л
90015001	Т 8-18 Разбавитель быстрый	5 л
90011000		1 л
90015000	Т 18-25 Разбавитель стандартный	5 л
90011003		1 л
90015003	Т 25-35 Разбавитель медленный	5 л
90011002		1 л
90015002	Т 35+ Разбавитель сверхмедленный	5 л
		5 л

ОПИСАНИЕ



E 4+1 — двухкомпонентный колеруемый грунт-наполнитель с высоким содержанием сухого остатка, с превосходной заполняющей способностью. Не впитывает нанесенную на него краску, легко шлифуется и обеспечивает долгий срок службы верхних слоев. Имеет прямую адгезию к стали

ПОВЕРХНОСТИ ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ НЕПОСРЕДСТВЕННОГО НАНЕСЕНИЯ

Отшлифованные и очищенные металлические поверхности, обработанные катафорезными, эпоксидными или адгезионными грунтами, загрунтованные пластики, заводские и старые лакокрасочные покрытия (кроме термопластичных покрытий), полиэфирные шпатлевки и детали из обычной стали

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ



Следует наносить на чистые, отшлифованные и обезжиренные поверхности. Обезжирить подходящим средством для очистки поверхностей. Убедитесь, что все основания тщательно очищены и высушены до и после каждого этапа подготовки

- **Катафорезные покрытия:** следует шлифовать с помощью абразива: P280- P360. На оригинальные (ОЕМ) катафорезные грунты допускается нанесение без матирования
- **Сталь:** перед нанесением поверхность должна быть слегка отшлифована и полностью очищена от ржавчины. Можно наносить непосредственно на сталь. Оцинкованная сталь должна быть обработана адгезионным протравливающим грунтом
- **Полиэфирные шпатлевки:** должны быть отшлифованы с помощью абразива: P80-P120-P240
- **Стеклопластик или стекловолокно:** должны быть отшлифованы с помощью абразива: P320
- **Старые и заводские лакокрасочные покрытия:** следует отшлифовать с помощью абразива: P280- P320
- **Глянцевые старые и заводские лакокрасочные покрытия:** грунт имеет прямую адгезию к гляncу (старому ЛКП) без матирования. Однако, производитель для облегчения труда рекомендует использовать это преимущество на поверхностях подкапотного пространства, проемах дверей и др. скрытых областей, т.к. какой бы сильной не была прямая адгезия к гляncу – матирование поверхности дополнительно ее усиливает, а значит повышает качество произведенной работы

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ И ДАЛЬНЕЙШЕЙ ОБРАБОТКИ

- С ПРОМЕЖУТОЧНЫМ ШЛИФОВАНИЕМ

		По объёму 4:1 + 0-10% раств., (л) (% разбавителя считается от смеси грунта и отвердителя)		По весу, (г)	
 	E4+1 Грунт-наполнитель	4	E4+1 Грунт-наполнитель	100	
	A Отвердитель	1	A Отвердитель	15,3	
	Разбавитель Т	0 – 0,5	Разбавитель Т	0 – 7,0	

	Допускается колеровка базовыми (неэффективными) эмалями до 3-5% от готовой смеси. При использовании краскопультов с дюзой менее 1,8мм рекомендуется добавление разбавителя				
	Вязкость DIN CUP 4: 40 – 50 секунд при 20°С (без разбавителя)				
	Жизнеспособность: 60 – 90 минут при 20°С				
	Диаметр дюзы: 1,8 – 2,2 мм		Давление (RP, LVP): 1,8 – 2,2 бар		
	Количество слоёв: 1-3 (рекомендуемая толщина за 3 слоя 300 мкм)		Толщина одного слоя: 80 – 90 мкм (в зависимости от нанесения, разбавителя и диаметра дюзы)		
	Выдержка между слоями при 20 °С: 5 – 10 минут (до матирования) * Время выдержки между слоями зависит от температуры воздуха в ОСК, толщины слоя, циркуляции и влажности воздуха				
	Сушка при 60 °С (100-270мкр): 20 – 30 минут* Сушка при 20 °С (100мкр): 120 – 150 минут* Сушка при 20 °С (270мкр): 6 – 12 часов* Инфракрасная сушка (100-270мкр): 10 – 20 минут*** *Время сушки зависит от температуры воздуха в ОСК, толщины слоя, циркуляции и влажности воздуха. При трехслойном толстослойном нанесении, перед сушкой 60 °С, рекомендуется сделать дополнительную выдержку 10 минут **На любом этапе (относится к любому 2К грунту) не рекомендуется принудительная воздушная (под давлением) сушка поверхности пистолетом, т.к. ложным образом, визуально, поверхность высыхает (до матования) быстрее, однако высыхание пограничного верхнего слоя не естественным путем препятствует выходу (испарению) остатков разбавителя, что может повлечь за собой дополнительную усадку и в крайних случаях – закипание ***При температуре поверхности (металлической) детали 60 °С				
	Шлифовать «по сухому» Р280-500 Шлифовать «по мокрому» Р400-600 После шлифования «по мокрому» подготовленную деталь необходимо просушить				
	Цвет	Белый		Серый	Чёрный
	Плотность, г/см ³	1,55		1,55	1,50
	Рекомендуемая температура длительного хранения	Температурный режим от +5 до +30 °С На расстоянии не менее одного метра от нагревательных приборов			
ПРОПОРЦИИ СМЕШИВАНИЯ БЕЛОГО/ СЕРОГО/ ЧЕРНОГО/ ГРУНТОВ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ МАКСИМАЛЬНОЙ УКРЫВИСТОСТИ ПОСЛЕДУЮЩИХ СЛОЕВ БАЗОВОГО ПОКРЫТИЯ					
Цвет	Пропорции смешивания, % по весу		Ассортимент цветов финишного покрытия		
	Белый / Чёрный	Белый / Серый / Чёрный			
	100 : 0	100 : 0 : 0	Белые, жёлтые, оранжевые неэффективные		
	90 : 10	75 : 25 : 0	Красные неэффективные		
	55 : 45	10 : 90 : 0	Зелёные, синие, светло-серые неэффективные Зелёные, синие, красные и светло-серые эффективные Жёлтые, бежевые и оранжевые эффективные		
	30 : 70	0 : 70 : 30	Зелёные, синие, темно-серые неэффективные Зелёные, синие, темно-серые эффективные		
	0 : 100	0 : 0 : 100	Чёрные эффективные и неэффективные		