

P4+1 Универсальный (шлиф. + мпм) грунт

Артикул	Название	Упаковка
12411000	P4+1 Универсальный (шлиф. + мпм) грунт, белый	1 л
12413600		3,6 л
12411001		1 л
12413601	P4+1 Универсальный (шлиф. + мпм) грунт, черный	3,6 л
12411004		1 л
12413604		3,6 л
82000025	PHS Отвердитель стандартный	0,25 л
82000900		0,9 л
82011000		1 л
82021000	PHS Отвердитель медленный	1 л
90011001	Т 8-18 Разбавитель быстрый	1 л
90015001		5 л
90011000		1 л
90015000	Т 18-25 Разбавитель стандартный	5 л
90011003		1 л
90015003		5 л
90011002	Т 25-35 Разбавитель медленный	1 л
90015002		5 л
	Т 35+ Разбавитель сверхмедленный	5 л

ОПИСАНИЕ



P 4+1 — двухкомпонентный колеруемый грунт с высоким содержанием сухого остатка. Не впитывает нанесенную на него краску, легко шлифуется и обеспечивает долгий срок службы верхних слоев. В варианте мокрый-по-мокрому отличается гладкой поверхностью, способствующей превосходному внешнему виду нанесенной поверх базовой эмали. Имеет прямую адгезию к стали и в некоторых случаях может наноситься на старое ЛКП без матирования

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. 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-P400
- **Глянцевые старые и заводские лакокрасочные покрытия:** грунт имеет прямую адгезию к гляncy (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 гляncy – 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)	
	P4+1 Универсальный грунт	4	P4+1 Универсальный грунт	100
	PHS Отвердитель	1	PHS Отвердитель	15,8
	Разбавитель Т	0 – 0,5	Разбавитель Т	0 – 7,0
Допускается колеровка базовыми (неэффективными) эмалями 3-5% от готовой смеси				

	Вязкость DIN CUP 4: 22 – 45 секунд при 20 °С (зависит от % добавления разбавителя)			
	Жизнеспособность: 60 – 90 минут при 20 °С			
	Диаметр дюзы: 1,6 – 1,8 мм	Давление (RP, LVLP): 1,7 – 2,0 бар		
	Количество слоёв: не более 3 (максимальная рекомендуемая толщина за 3 слоя 250 мкм)	Толщина одного слоя: 70 – 80 мкм (в зависимости от нанесения, кол-ва 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 (100-250мкр): 20 – 30 минут Сушка при 20 °С (100мкр): 120 – 150 минут Сушка при 20 °С (250мкр): 12 часов Инфракрасная сушка (100-250мкр): 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 **При температуре поверхности (металлической) детали 60 °С			
	Шлифовать «по сухому» Р320-500			
	Шлифовать «по мокрому» Р600-800 После шлифования «по мокрому» подготовленную деталь необходимо просушить			
- « МОКРЫМ ПО МОКРОМУ »				
	По объёму 4:1 + 15-20% раств., (л) (% разбавителя считается от смеси грунта и отвердителя)		По весу, (г)	
	Р4+1 Универсальный грунт	4	Р4+1 Универсальный грунт	100
	PHS Отвердитель	1	PHS Отвердитель	15,8
	Разбавитель Т	0,75	Разбавитель Т	10,5
	Вязкость DIN CUP 4: 16 – 18 секунд при 20 °С			
	Жизнеспособность: 120 минут при 20 °С			
	Диаметр дюзы: 1,3 – 1,6 мм	Давление (RP, LVLP): 1,7 – 2,0 бар		
	Количество слоёв: 1 – 1,5 слоя Рекомендуемая толщина покрытия: 25 – 35 мкм (в зависимости от нанесения и диаметра дюзы)			
	Выдержка между слоями при 20 °С: 5 - 10 минут (до матирования) Выдержка при 20 °С (для нанесения базовой эмали): 15 минут Последующий слой базовой эмали необходимо нанести в течении 2 часов , свыше 2 часов поверхность необходимо заматировать (отшлифовать) Р400 (или серый скотч-брайт) * Время выдержки между слоями зависит от температуры воздуха в ОСК, толщины слоя, циркуляции и влажности воздуха			
	Цвет	Белый	Серый	Чёрный
	Плотность, г/см³	1,61	1,61	1,55
	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