

Техническая информация 20-24/34/94 | 2К Грунт-наполнитель



Процесс для грунта-наполнителя

- Высокое содержание сухого остатка, быстрая сушка и легкая шлифуемость
- Большие участки голого металла должны быть предварительно загрунтованы фосфатирующим грунтом 27-10

1. Смешивание наполнителя для достижения правильного оттенка подложки

(могут быть смешаны между собой как указано в таблице)

Подложка / Соотношение смешивания % по объему.	20 – 34 Белый	20 – 24 Серый	20 – 94 Черный
Белый	100 %		
Светло-серый	50 %	50 %	
Серый		100 %	
Темно-серый		50 %	50 %
Черный			100%

2. Нанесение

	Соотношение смешивания 4 : 1 : 1	100% по об. 25% по об. 25% по об.	20- 50-10, -15, -20 60-10, -20, -30, -40, (-05)
	Вязкость DIN 4 при 20°C	20 – 24 с	
	Жизнеспособность	1 ч / 20°C	
	Размер дюзы	Традиционный пистолет 1.6 – 1.8 мм, 2.0 бар	
	Количество слоёв Толщина покрытия	Стандартное нанесение 2 слоя 50 – 70 мкм	Для формирования толстого слоя 3 - 4 слоя 100 – 200 мкм

Данные, содержащиеся в этом документе, получены опытным путем. В виду наличия разных факторов, влияющих на технологию производства и применения нашей продукции, эти сведения не мешают технологам проводить дополнительные исследования; изложенные выше данные не являются полной гарантией отдельных свойств продукции, равно как и ее пригодности в специфических целях. Все описания, чертежи, фотографии, сведения, пропорции, вес и т.д. приведены в данном документе лишь для общего сведения; они могут быть изменены без уведомления и не являются согласованной частью спецификации. Последняя версия преобладает над предыдущими версиями. Вы можете найти последнюю версию на нашем сайте www.baslac.com или от ваших поставщиков продукта. Лишь потребитель нашей продукции обеспечивает соблюдение правомочий собственника, действующих законов и законодательства.

BASF Coatings GmbH, Automotive Refinish Coatings Solutions, Europe, Glasuritstraße 1, 48165 Münster, Germany, 12/2017

Техническая информация 20-24/34/94 | 2К Грунт-наполнитель



3. Сушка / шлифование

	Сушка	Стандартное	3 ч при 20°C	30 мин. при 60°C
		толстослойное	16 ч при 20°C	40 мин. при 60°C
	Ик-сушка	(короткие волны)	8 мин.	
		(средние волны)	10 – 15 мин.	
	Сухая шлифовка эксцентриковой шлиф. машинкой		P400 / P500	
	Мокрая шлифовка		P800	

Техника безопасности:

2004/42/IIВ(cII)(540)530: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.cII) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 530 г/литр.

Продукт предназначен для профессионального применения.

Продукт может содержать частицы размером < 0.1 мкм.

Данные, содержащиеся в этом документе, получены опытным путем. В виду наличия разных факторов, влияющих на технологию производства и применения нашей продукции, эти сведения не мешают технологам проводить дополнительные исследования; изложенные выше данные не являются полной гарантией отдельных свойств продукции, равно как и ее пригодности в специфических целях. Все описания, чертежи, фотографии, сведения, пропорции, вес и т.д. приведены в данном документе лишь для общего сведения; они могут быть изменены без уведомления и не являются согласованной частью спецификации. Последняя версия преобладает над предыдущими версиями. Вы можете найти последнюю версию на нашем сайте www.baslac.com или от ваших поставщиков продукта. Лишь потребитель нашей продукции обеспечивает соблюдение правомочий собственника, действующих законов и законодательства.

BASF Coatings GmbH, Automotive Refinish Coatings Solutions, Europe, Glasuritstraße 1, 48165 Münster, Germany, 12/2017