



Действительно с 1 марта 2005

# 3240S

## 2K HIGH BUILD UHS PRIMER

### Описание

2-компонентный грунт с очень высоким сухим остатком (ultra high solids), имеющий 2 метода нанесения:

- a. грунт-выравниватель;
- b. нешлифуемый грунт.

Цвет: серый.

Композиция на основе акриловых олигомеров и полимеров с низкой молекулярной массой.

### Продукты

3240S	2К грунт High Build UHS
3206S	Активатор
3289S	Ускоритель

### Свойства

- Быстрая сушка.
- Хорошая шлифуемость.
- Высокая толщина пленки, превосходные характеристики пленки.
- Сопротивление набуханию покрытия вокруг царапин.
- Удовлетворяет требованиям британского экологического законодательства (EPA '98).
- Может быть окрашен всеми красками DuPont.

### Подложки

- заводские или отвердевшие ремонтные покрытия
- электрофорезные покрытия
- отшлифованная полиэфирная шпатлевка
- грунты DuPont: рекомендуется 830R (820R только для ремонта небольших участков покрытия)



Действительно с 1 марта 2005

# 3240S

## 2K HIGH BUILD UHS PRIMER

### ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА

	<b>Смешивание</b>	3240S	<b>Объем</b>	<b>Вес</b>
		3206S	2	100
			1	32
	<b>Смешивание при влажности (RH) &lt; 30 %</b>	3240S	2	100
		3206S 3289S	1 + максимум 3 %	32 + максимум 2,5
	<b>VOС</b>	250 г/литр		
	<b>Жизнеспособность при 20°C</b>	45 мин.		
	<b>Вязкость распыления при 20°C</b>	<b>DIN 4</b> <b>FORD 4</b> <b>AFNOR 4</b>	22-25 сек 21-24 сек 24-27 сек	
	<b>Оборудование для распыления</b>	<b>Верхняя подача HVLP</b> <b>Под давлением</b>	<b>Размер сопла</b>	<b>Дистанция</b>
			1,4-1,6 мм 1,4-1,6 мм 1,0-1,2 мм	20-25 см 15 см 20-25 см
	<b>Давление распыления</b>	<b>Верхняя подача HVLP</b> <b>Под давлением</b>	3-4 бар 0,7 бар на выходе 4 бар	
	<b>Количество слоев</b>	Грунт-выравниватель: 2 Нешлифуемый: 1		
	<b>Выдержка</b>	10 мин. между слоями. 15 мин. перед ускоренной сушкой. Перед нанесением верхнего покрытия для нешлифуемого: 35 мин. при влажности 30 %.		
	<b>Толщина слоя</b>	Грунт-выравниватель: 40-50 мк/слой Нешлифуемый: 35-40 мк		
	<b>Сушка до шлифования при 15°C</b> <b>при 20°C</b> <b>при 30°C</b>	<b>RH &gt; 50 %</b>	<b>RH &lt; 30 %</b> (без 3289S)	
		4 ч	8 ч	
		2 ч	4 ч	
		1 ч	3 ч	
	<b>Сушка при 40°C</b> <b>при 60°C</b>	30 мин. 20 мин.		
	<b>ИК сушка*</b>	Дистанция 1/2 мощности Полная мощность	80 см 5 мин. 15-20 мин.	* данные для источника инфракрасного излучения с короткими/средними волнами
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.				



Действительно с 1 марта 2005

# 3240S

## 2K HIGH BUILD UHS PRIMER

### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

#### Подготовка поверхности

##### Заводские и отвержденные ремонтные покрытия

1. Вымыть поверхность с водой и мылом, промыть и высушить.
  2. Обезжирить 3919S или 3910WB. Вытереть насухо.
  3. Шлифовка:
    - a) грунт-выравниватель: механическая P220 - P280, мокрая P360 - P500;
    - b) нешлифуемый: механическая P220 - P320, мокрая P600.
- ! Обработать прошлифованные до металла участки следующим образом:
- Использовать 5717S, промыть большим количеством воды и высушить. Не рекомендуется применение 5717S в сочетании с полиэфирной шпатлевкой (см. специальную техническую информацию).
  - Обработать поверхность 3920S или 3911WB.
  - Нанести 1 слой 830R (820R только для ремонта небольших участков покрытия) (см. специальную техническую информацию).

##### Голые металлы

(сталь, гальванизированная сталь, алюминий или поверхность, покрытая алюминием)

1. Очистить поверхность 3608S.
2. Отшлифовать и удалить всю грязь или ржавчину.
3. Очистить с 3920S или 3911WB.
4. Вытереть насухо перед грунтованием.
5. Нанести 1 слой 830R (820R только для ремонта небольших участков покрытия) (см. специальную техническую информацию). Выдержите обработанную поверхность минимум 30 мин. перед нанесением 3240S.

#### Выбор метода нанесения

##### Грунт-выравниватель:

Нормальное грунтование автомобиля; точечный, панельный и полный ремонт.

##### Нешлифуемый:

Для снижения объемов шлифовочных работ и увеличения производительности окрасочной камеры.

#### Очистка оборудования

Использовать 3608S.



Действительно с 1 марта 2005

# 3240S

## 2K HIGH BUILD UHS PRIMER

### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ (продолжение)

#### Примечания

- При низкой влажности (< 30 %) можно добавить 30 г 3289S к 1 л активированного грунта (максимум 3 % по объему). Использование 3289S приводит к значительному ускорению сушки.
- **ОБЯЗАТЕЛЬНО** активировать ВК220 при нанесении поверх 3240S.
- 3240S может быть подкрашен с помощью пигментных паст AM Centari® MasterTint® (максимум 10 % по весу) перед добавлением. Тщательно перемешайте материал перед нанесением.
- Не использовать активированный 3240S по истечении времени жизни, не пытаться дополнительно разбавить загустевший материал.
- НЕ превышать рекомендуемой толщины слоя при грунтовании во избежание дефектов пленки и плохой адгезии.
- Строго соблюдать пропорции смешивания, время сушки, давление распыления, толщину пленки во избежание плохой шлифовки, стяжки пленки.
- Не смешивать активированный материал с неактивированным.
- Плотнo закрывать банку с 3206S сразу после использования, т.к. продукт реагирует с влагой воздуха и теряет отверждающую способность.
- Перед применением выдержать материал при комнатной температуре (18-25°C).

#### Данные по продукту

Исходная вязкость: 2500-3000 ср  
Теоретическая укрывистость: 7-14 кв.м/л готового к применению, при рекомендуемой толщине слоя

Продукты	Упаковка (л)	Срок хранения при 20°C (лет)	Плотность (кг/л)
3240S	3,5	2	1,590
3206S	5	2	1,040
3289S	450 мл	1	0,800

#### Безопасность

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



Действительно с 1 марта 2005

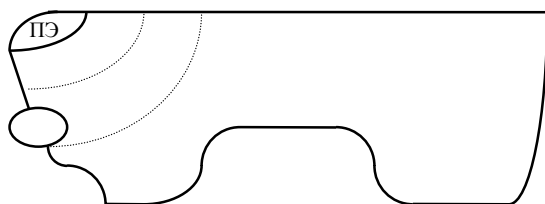
# 3240S

2K HIGH BUILD UHS PRIMER

## СИСТЕМЫ РЕМОНТА

### Подготовка к точечному ремонту

P280 P320 P360



1. Отшлифовать поврежденный участок, закончить P280.
2. Выровнять поверхность полиэфирной (ПЭ) шпатлевкой и отшлифовать P280.
3. Отшлифовать прилегающую область P320, закончить шлифование заводского покрытия P360.
4. Нанести 1 слой 820R или 830R поверх ПЭ шпатлевки, чтобы изолировать подложку. Выдержать до матовения.
5. Нанести 1-й слой 3240S на всю подготовленную область. Выдержать 10 мин.
6. Нанести 2-й слой 3240S, не выходя за пределы первого слоя. Выдержать 15 мин. перед ускоренной сушкой.