



Действительно с 15 ноября 2005

P504

FLEET SURFACER

Описание

2-компонентный грунт, специально разработанный для нанесения методом "мокрый-по-мокрому". Также может использоваться как грунт под зашкуривание. Является частью семейства продуктов с низким содержанием VOC.

Цвет: светло-серый.

Композиция на основе специального гидроксид-замещенного акрилового сополимера.

Продукты

P504	Грунт Fleet Surfacer
ET645	Быстрый H.S. активатор
ET650	H.S. активатор
ET655	Медленный H.S. активатор
ET745	Быстрый растворитель
ET750	Растворитель
ET755	Медленный растворитель

Свойства

- Может применяться как в шлифуемом, так и в нешлифуемом варианте.
- Хорошее наполнение.
- Не требует применения конвертора при использовании методом "мокрый-по-мокрому".
- Превосходная адгезия лакокрасочного покрытия к грунтам.
- Может быть окрашен всеми эмалями Imron® Fleet Line.

Подложки

- заводские или отвердевшие ремонтные покрытия
- электрофорезные покрытия
- отшлифованные полиэфирные шпатлевки
- грунты Imron® Fleet Line: MONO93, WP207, P6, P6B и P7



Действительно с 15 ноября 2005

P504

FLEET SURFACER

ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА

	Смешивание (**)	Нешлифуемый			Под зашкуривание		
		Объем	Вес	Объем	Вес	Объем	Вес
	P504 ET645/ET650/ET655 ET745/ET750/ET755	5 1 3	100 15 36	6 1 1,5-2	100 12 15-20		
	VOС	ET645/ET650/ET655 580 г/литр			490-530 г/литр		
	Жизнеспособность при 20°C	ET645/ET650/ET655 5 ч			2 ч 30 мин. - 3 ч		
	Вязкость распыления при 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4 15-17 сек 15-17 сек 17-19 сек			20-24 сек 20-24 сек 22-26 сек		
	Оборудование для распыления	Размер сопла	Дистанция	Давление	Размер сопла	Дистанция	Давление
	Традиционные покрасочные пистолеты Верхняя подача Нижняя подача Под давлением	1,5-1,6 мм	20-25 см	3-4 бар	1,6-1,8 мм	20-25 см	3-4 бар
		1,6-1,8 мм 1,1-1,2 мм	20-25 см 20-25 см	3-4 бар 3-4 бар	1,8-2,0 мм 1,2 мм	20-25 см 20-25 см	3-4 бар 3-4 бар
	Покрасочные пистолеты (HVLP/НТЕ) Верхняя подача Нижняя подача Под давлением	1,5-1,7 мм 1,6-1,8 мм 1,1 мм	15 см 15 см 15 см	В соответствии с рекомендациями производителя	1,6-1,8 мм 1,8-2,0 мм 1,1-1,2 мм	15 см 15 см 15 см	В соответствии с рекомендациями производителя
	Количество слоев	1			2		
	Выдержка	30 мин. (до 8 ч максимум) перед окрашиванием.			Между слоями до матовения. Перед ускоренной сушкой 10-15 мин.		
	Толщина слоя	20-30 м			40-55 м/слой		
	Сушка до шлифования при 20°C при 60°C	Без шлифовки			ET645	ET650	ET655
					4-5 ч 20 мин.	5-6 ч 20-30 мин.	ночь 30-40 мин.
	ИК сушка*	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.

(**) Допускается смешивание различных активаторов и растворителей для достижения наилучших результатов, в зависимости от температуры окружающего воздуха и размера окрашиваемого объекта. ET645 рекомендуется использовать для точечного и/или панельного ремонта.



Действительно с 15 ноября 2005

P504

FLEET SURFACER

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности

Заводские и отвердевшие ремонтные покрытия

1. Вымыть поверхность с водой и мылом. Промыть и высушить.
 2. Обезжирить 3919S или 3910WB. Вытереть насухо.
 3. Шлифовка:
 - a) нешлифуемый: механическая P220 - P320, мокрая P600;
 - b) под зашкуривание: механическая P220 - P280, мокрая P360 - P500.
- ! 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).
 - Очистить поверхность 3920S или 3911WB.
 - Нанести 1 слой MONO93, WP207, P6, P6B или P7 (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 MONO93, WP207, P6, P6B или P7 (см. специальную техническую информацию), затем нанести P504.

Выбор метода нанесения

Нешлифуемый:

Для снижения объемов шлифовочных работ и увеличения производительности окрасочной камеры.

Под зашкуривание:

Нормальное грунтование; точечный, панельный и полный ремонт.



Действительно с 15 ноября 2005

P504

FLEET SURFACER

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ (продолжение)

Очистка оборудования

Использовать 3608S.

Примечания

- Не использовать активированный P504 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 банки с ET645, ET650 и ET655 сразу после использования, т.к. они реагируют с влагой воздуха и теряют отверждающую способность.
- Для гибких систем см. специальную техническую информацию.
- Перед применением выдержать материал при комнатной температуре (18-25°C).
- Рекомендуемый активатор/растворитель: ET650/ET750.

Данные по продукту

Исходная вязкость: 1885 ср
Теоретическая укрывистость:
 Нешлифуемый 13,5 кв.м/л готового к применению, при толщине слоя 25 мк
 Под шлифование 4-4,5 кв.м/л готового к применению, при толщине слоя 100 мк

Продукты	Упаковка (л)	Срок хранения при 20°C (лет)	Плотность (кг/л)
P504	4	2	1,482
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
ET755	5	2	0,918

Безопасность

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



Действительно с 15 ноября 2005

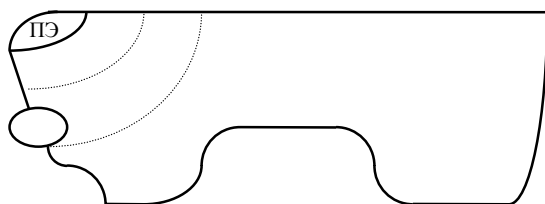
P504

FLEET SURFACER

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 MONO93, WP207, P6, P6B или P7 поверх ПЭ шпатлевки, чтобы изолировать подложку. Выдержать до матовения.
5. Нанести 1-й слой грунта на всю подготовленную область. Выдержать до окончательного матовения.
Нанести 2-й слой грунта, не выходя за пределы первого слоя. Выдержать до матовения.