

Грунт (шлифуемый + мокрый-по-мокрому) P 4+1

Артикул	Название	Упаковка
YD-PPAC410100600	Грунт P 4+1 White (Белый)	1 л
YD-PPAC410400200		3,6 л
YD-PPAC410100604	Грунт P 4+1 Grey (Серый)	1 л
YD-PPAC410400204		3,6 л
YD-PPAC410100601	Грунт P 4+1 Black (Чёрный)	1 л
YD-PPAC410400201		3,6 л
YD-PHANS00025600	Отвердитель P-HS (быстрый)	0,25 л
YD-PHANSF0100600		0,9 л
YD-PHANS00025600	Отвердитель P-HS (стандартный)	0,25 л
YD-PHANS00050600		0,9 л
YD-PTHUFT0100600	Растворитель быстрый Т 8-18	1 л
YD-PTHUFT0500400		5 л
YD-PTHUSD0100600	Растворитель стандартный Т 18-25	1 л
YD-PTHUSD0500400		5 л
YD-PTHUVS0100600	Растворитель медленный Т 35+	1 л
YD-PTHUVS0500400		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: P360-P400
- **Сталь:** перед нанесением поверхность должна быть слегка отшлифована и полностью очищена от ржавчины
- **Старые и заводские лакокрасочные покрытия:** следует отшлифовать с помощью абразива: P280-P320-P400
- **Полиэфирные шпатлевки:** должны быть отшлифованы с помощью абразива: P80-P120-P240
- **Стеклопластик или стекловолокно:** должны быть отшлифованы с помощью абразива: P320

В некоторых случаях для ускорения тех. процесса допускается нанесение грунта на старые, заводские и катафорезные ЛКП непосредственно, без матирования (шлифования)

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ И ДАЛЬНЕЙШЕЙ ОБРАБОТКИ

- С ПРОМЕЖУТОЧНЫМ ШЛИФОВАНИЕМ

 	Соотношение смешивания (% растворителя считается от смеси грунта и отвердителя):			
	По объёму 4:1 + 0-10% раств. , (л)		По весу, (г)	
	Грунт Р 4+1	4	Грунт Р 4+1	100
	Отвердитель Р-HS	1	Отвердитель Р-HS	15,8
	Растворитель Т	0 – 0,5	Растворитель Т	0 – 7,0
Допускается колеровка базовыми (неэффектными) эмалями 3-5% от готовой смеси				
	Вязкость DIN CUP 4: 22 – 45 секунд при 20°С (зависит от % добавления растворителя)			
	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 растворителя 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	

- «МОКРЫМ ПО МОКРОМУ»				
Соотношение смешивания (% растворителя считается от смеси грунта и отвердителя):				
		По объёму 4:1 + 15-20% раств., (л)		
По весу, (г)				
Грунт Р 4+1		4	Грунт Р 4+1	100
Отвердитель Р-НС		1	Отвердитель Р-НС	15,8
Растворитель Т		0,75	Растворитель 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
	Плотность, г/см³		1,6	1,55
	Рекомендуемая температура длительного хранения		Температурный режим от +5 до +30 °С. На расстоянии не менее одного метра от нагревательных приборов	

Таблица пропорций смешивания наполнителей			
Цвет	Пропорции смешивания, % по весу		Рекомендуемые цвета финишного покрытия
	Белый / Чёрный	Белый / Серый / Чёрный	
	100 : 0	100 : 0 : 0	Белые, жёлтые, оранжевые незэффектные
	90 : 10	75 : 25 : 0	Красные незэффектные
	55 : 45	10 : 90 : 0	Зелёные, синие, светло-серые незэффектные Зелёные, синие, красные и светло-серые эфффектные Жёлтые, бежевые и оранжевые эфффектные

	30 : 70	0 : 70 : 30	Зелёные, синие, темно-серые неэффективные Зелёные, синие, темно-серые эффективные
	0 : 100	0 : 0 : 100	Чёрные эффективные и неэффективные