

ТДС
301

Duralit Car (серии 100–105) Акриловые эмали 2К HS

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

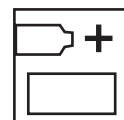
Duralit Car — это смесительная система для создания простых цветов. Благодаря широкому выбору отвердителей и разбавителей краска обладает высокой атмосферостойкостью, а также высокой прочностью и блеском. Серия 100 это набор пигментов, а серии 101-105 — это широкий выбор готовых цветов.

ПОВЕРХНОСТИ

- Topfiller HS
- 1K Plastprimer
- Duralit Filler
- MS Filler
- Aquamax HS Filler
- UHS Filler 250
- Blitzsealer New
- Maxifull
- Tintfiller
- Maxidriver MS
- Clearsealer 540
- Plastomax (изолированного с 2К)
- Заводские покрытия, обработанные (P360-400 или Scotch Brite Fine).

ПОДГОТОВКА

См. ТДС по применению грунта. Рекомендуется завершать шлифование зернистостью P400-500 или Scotch Brite Fine (ручное или механическое).



	ОБЪЕМ
Duralit Car	1000
Отвердитель	500
Разбавитель	100-200
Вязкость — DIN4, 20°C	16-18 сек.
Время жизни после смешивания	2 ч

ВНИМАНИЕ: К Clearsealer 540 можно добавить до 50% пигментов DuralitCar или Premium UHS Duralit. Применение Clearsealer 540 в системе мокрым-по-мокрому рекомендовано только в случае термоотверждаемых покрытий. Не следует работать в системе мокрым- по-мокрому на голом металле, поскольку здесь следует применить протравливающий грунт.

- ОТВЕРДИТЕЛИ**
- 4000 Медленный (окраска деталей >25°C, всегда при полной перекраске)
 - 6000 Стандартный (окраска деталей и точечный ремонт >25°C)
 - 8000 Быстрый (окраска деталей <25°C, точечный ремонт >25°C)
 - 9000 Супербыстрый (точечный ремонт <25°C)
- РАЗБАВИТЕЛИ**
- 4305 Быстрый (точечный ремонт при любой температуре)
 - 4310 Нормальный (поддетальная окраска и полная окраска <25°C)
 - 4320 Медленный (полная окраска >25°C)
 - 4330 Очень медленный (полная окраска >35°C)
 - 5405 Для переходов (см. ТДС № 421, стр.67)

ДОБАВКИ		ТДС	Страница
Пластификатор	AD1208	414	61
Антисиликон	AD2341	411	60
Текстурная добавка	T400-T401	420	65
Нитроконвертер	MC80	401	58
Конвертер 2К->1К	2600	432	
Матирующая добавка	MAT3	406	57

НАНЕСЕНИЕ

Пропорции смешивания (по объему)	Обычный	Пистолет HVLP
Сопло (верхний бачок):	1.3-1.4 мм	1.2-1.4 мм
Сопло (нижний бачок):	1.4-1.6 мм	1.2-1.4 мм
Давление:	См. рекомендации производителя оборудования	
Количество слоев:	2	
Рекомендуемая толщина:	25 мкм	



Для получения лучшего розлива рекомендуется использовать максимально допустимое давление в пистолете и сократить объем краски при нанесении первого слоя. 2-ой слой наносите при обычных условиях.

РЕМОНТ ПЕРЕХОДОМ

Применить отвердитель 8000 и наносить краску до достижения укрывистости. Добавить разбавитель 5405 в краскопульт (1:1) и растушевать за края окрашиваемой поверхности. Затем снова разбавить 1:1 и нанести на предыдущий слой. В завершении использовать чистый разбавитель 5405. Более подробная информация см. ТДС № 67.
2-Х СТАДИЙНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ – Применить отвердитель 8000 и наносить до получения укрывистости. Добавить разбавитель 4310 в пистолет (1:1) и растушевать за края окрашиваемой поверхности. Выждать 15 минут. Удалить разбавитель из пистолета не промывая его и добавить переразбавленный на 10% Maxiclear HS. На зону перехода нанести 1 слой лака, затем, спустя 5 минут, нанести следующий слой на всю деталь.

СУШКА

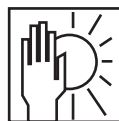
ВОЗДУШНАЯ СУШКА ПРИ 20 °С	
Выдержка между слоями	10 минут
от пыли	10 минут
полное	за ночь
СУШКА В КАМЕРЕ ПРИ 50-60 °С 30-40 минут	
Выдержка перед сушкой в камере/ИК сушкой	5-7 минут
ИК-СУШКА	5-7 минут
Средневолновая	15 мин.
Коротковолновая	10 мин.



ПЕРЕКРАШИВАНИЕ: Возможно, но после шлифования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Тара: 1 литр и 3 литра. Хранение: в сухом, прохладном месте, вдали от источников тепла.
 Теоретический расход: 8,4-10,7 кв. м./л готовой смеси, толщина 50 мкм.



МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

См. руководство по технике безопасности и маркировку материалов для получения полной информации о мерах предосторожности и технике безопасности.

