

Perfecoat

Инструкция



YATU ADVANCED MATERIALS CO., LTD.

SANLIAN INDUSTRIAL AREA 2, GULAO, HESHAN, GUANGDONG, P.R.C. 529700

[Http://www.yatupaint.com](http://www.yatupaint.com) E-mail: feedback@yatupaint.com

Tel: (86) 750 8773870 Fax: (86) 750 8773828

ООО ЯТУ РУС

Адрес: 111524, город Москва, Электродная улица, дом 2 строение 12-13-14,
эт а1 пом XXXVII ком №6

Тел: +7 977 513 17 89

Почта: yatu-rus@yandex.ru



Perfeccoat

AUTOMOTIVE REFINISH

COMPREHENSIVE AND FULL CAPABILITY

HIGH PERFORMANCE COATINGS

GERMAN TECHNOLOGY

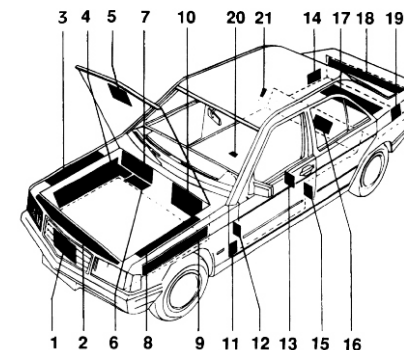


PRODUCTION, PERFORMANCE, PROFITABILITY

Местонахождение оригинального номера цвета на кузове автомобиля

Как найти код цвета

большинство автомобилей имеют ID табличку на кузове с указанием основной информации. Положение этой таблички различно, в зависимости от марки и модели автомобиля.



В таблице приведено местонахождение кода цвета на кузове автомобиля

Марка а/м	Местонахождение ID	Марка а/м	Местонахождение ID
Acura	15	Maserati	5
Alfa Romeo	5,18	Mazda	7,10
Audi	14,17,18	Mercedes-Benz	2,3,8,10,12,15
BMW	3,4,7,8	Mitsubishi	2,7,10,15
Chrysler	2,8,9	Nissan	2,4,7,10
Citroen	2,3,4,7,8,10	Opel	2,3,4,7,8,0
Dacia	7,10,18,19,14	Peugeot	2,3,8
Daihatsu	2,7,10	Porsche	2,7,8,12,15
Ferrari	5,18	Proton	2,7,10
Fiat	3,4,18	Reliant	3,4,7,9,10
Ford Europe	2,3,4,7,8,15,17,18	Renault	3,7,8,10
Ford USA	15	Rolls Royce	3,5
General Motors	2,7,10,12	Rover	2,5
Honda	15	SAAB	3,8,10,17
Hyundai	2,7,10,15	Saturn	19
Infiniti	7,10	Seat	3,8,18
Isuzu	2,7,10,13,15	Skoda	8,10,17
Iveco	5	Subaru	2,7,8,15,10
Jaguar	2,4,5,15	Suzuki	7,11,17,10
Lada	4,5,8,17,18,19	Toyota	3,4,7,8,10,15,17
Lamborghini	18	Vauxhall	2,4,8,9,10
Lancia	2,4,5,7,18	Volkswagen	1,2,3,7,8,14,17,18,19
Lexus	3,7,10,15	Volvo	2,3,7,10,11,12,15
Lotus	3,8		

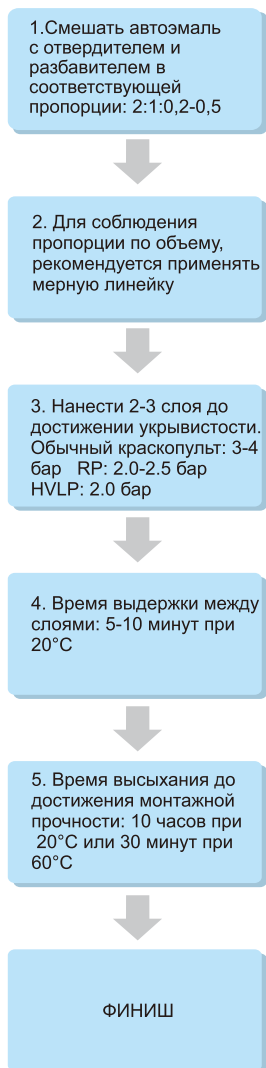
1К базовые эмали Схема нанесения

1К базовые эмали



2К акриловые эмали Схема нанесения

2К акриловые эмали



Содержание

PC 2K акриловая эмаль.....	1
PC 1K базовая эмаль.....	2
PC-400 Прозрачный лак.....	3
PC-400 Plus лак.....	4
PC-877 VOC лак Glamour.....	5
PC-1000 Стандартный Лак.....	6
PC-2000 HS лак.....	7
PC-6511 Быстросохнущий лак	8
PC-2800 UHS лак Mirror Effect.....	9
PC-6800 Экстра быстросохнущий лак.....	10
PC-10 Грунт для пластиков.....	11
PC-20 Эпоксидный грунт.....	12
PC-30 2K Грунт.....	13
PC-30HB 2K грунт.....	14
NT-XW04 DTM Primer 2K(Грунт-эмаль).....	15
PC-40 1K грунт.....	16
PC-GT20 2K грунт по-мокрому.....	17
PC-GY1350 2K быстросохнущий эпоксидный грунт	18
P998 Универсальная шпатлевка.....	19
PC Отвердители.....	20
PC Разбавители.....	21
PC-3510 Биндер 2K.....	22
PC-3520 Биндер 1K.....	22
PC-1530 Electroplate Binder.....	23
PC-6911 Обезжириватель.....	24
PC-6920 Растворитель для переходов SRA.....	24
PC-6930 Антисиликоновая добавка.....	25
PC-6940 Матирующая добавка.....	25
PC-6960 Замедлитель.....	26
PC-6980 Ускоритель	26
PC-50 1K шпатлевка.....	27
PC-60 Флип контроллер.....	27

Содержание

Дефекты ЛКП.

Пропорция смешивания в граммах.....	29
Шагрень.....	30
Потеки.....	30
Помутнение.....	31
Кратерообразование (силиконовые метки).....	31
Игольчатые накопы.....	32
Пузырение.....	32
Потеря блеска.....	33
Вздутие/вспучивание.....	33
Слабая адгезия.....	34
Нечеткость отражаемого изображения (DIO).....	34
Образование трещин, растрескивание.....	35
Сморщивание.....	35
Сорность.....	36
Слабое сквозное отверждение.....	36
Яблочность или пятнистость.....	37
Следы от шлифовки, шлифовальные риски.....	37
Просадка шпатлевки.....	38
Перепыл.....	38
Флотация пигмента.....	39
Оконтуривание, просадка.....	39
Отслаивание шпатлевки.....	40
Неравномерность цветового фона.....	40
Разнотон.....	41
Пожелтение лака.....	41
Слабая укрывистость.....	42
Просачивание пигмента.....	42
Меление.....	43
Выцветание, выгорание.....	43

PERFECOAT COLOURBASE'S CHARACTERISTIC TABLE

Примечание:
Пропорции смешивания указаны в объеме,
кроме тех случаев, где указано иное.

Пиктограммы



Очистка,
обезжиривание



Пропорции смешивания
2-х компонентов



Пропорции
смешивания
3-х компонентов



Продукт готов к применению



Применение
мерной линейки



Добавить отвердитель



Срок годности
после смешивания



Краскопульт с верхним бачком



Количество слоев



Время высыхания



Время выдержки
между слоями



Ручная шлифовка
"по мокрому"



Машинная
сухая шлифовка



Полировка



Ручная шлифовка
"по сухому"



Ссылка на описание
материала



Нанесение
шпателем









Пневматический
самонаклад

PC 2K акриловая эмаль

Характеристики: Быстросохнущее 2K покрытие для легковых и коммерческих автомобилей. При нанесении образует ровную твердую поверхность с хорошим блеском, сохраняет яркий и устойчивый цвет.

Поверхности пригодные для нанесения: высушенное и отшлифованное старое ЛКП, 1K или 2K грунт.

	Очистка поверхности: Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.		
	Соотношение компонентов	Автоэмаль	+ Отвердитель + Разбавитель
		100	50 10-20
	< 18°C	PC 2K Автоэмаль	PC-401 PC-1
	18-24°C	PC 2K Автоэмаль	PC-402 PC-1/PC-2
	25-30°C	PC 2K Автоэмаль	PC-402 PC-2/PC-3
	>30°C	PC 2K Автоэмаль	PC-403 PC-3
	Жизнеспособность при 20°C: 2 часа для PC-401 быстрого отвердителя 4 часа для PC-402 стандартного или PC-403 медленного отвердителя		
	Оборудование и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.2-1.4mm RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 1.8-2.0 бар	
	Рабочая вязкость	16-18 сек(DIN Cup 4 at 23°C)	
	Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 40-60 мкм	
	Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 20°C	
	Выдержка перед принудительной сушкой	15-20 мин., при 20°C	
	Время высыхания:		
	Температура	От пыли	Монтажная прочность
	15°C	50 мин	13 часов
	23°C	30-40 мин	6-8 часов
	60°C	10 мин	30 мин

Примечание:





- Перед окраской, поверхность должна быть отшлифована («по-мокрому»: P600-P800, «по-сухому»: P400-P600) и обезжирена.
- При температурах ниже 15°C, воздушная сушка не рекомендована. Рекомендуется принудительная сушка при 60°C.
- При температурах выше 30°C, добавить Замедлитель в разбавитель во избежание помутнения поверхности. Подробности см. в техническом описании Замедлителя.
- В случае возникновения дефекта «кратерообразование» во время окраски, добавить 0,5-1% Антисиликоновой добавки в оставшуюся эмаль и повторно нанести смесь на пострадавший участок.
- При ремонте пятном или частичной окраске, на границе старого и нового покрытий для достижения невидимого перехода, применяется Растворитель SRA. Подробности см. в техническом описании для Растворителя SRA.
- Материалы смешанные с отвердителем необходимо использовать сразу же и не оставлять для дальнейшего использования.
- Использованное оборудование немедленно очистить растворителем.
- В случае появления сорности или потеков на окрашенной поверхности, после полного высыхания, удалить дефекты поверхности абразивом P1200-3000 и затем отполировать до полного устранения проблемы.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 1л и 3,75 л.

PC 1K базовая эмаль

Характеристики: Однокомпонентное базовое покрытие с цветами типа: солид, металлик и перламутр. Производится из высококачественных, атмосфероустойчивых смол. Обладает хорошей укрывающей способностью и отличной адгезией.

Поверхности пригодные для нанесения: высушенное и отшлифованное старое ЛКП, 1K или 2K грунт.

	Очистка поверхности: Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.		
	Соотношение компонентов	Базовое покрытие	+ Разбавитель
		100	60-80
	< 15°C	PC 1K базовое покрытие	PC-5
	15-30°C	PC 1K базовое покрытие	PC-1
	>30°C	PC 1K базовое покрытие	PC-2
	Оборудование и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.2-1.4mm RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 1.8-2.0 бар	
	Рабочая вязкость	14-16 сек(DIN Cup 4 at 23°C)	
	Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 15-25 мкм	
	Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 23°C	
	Выдержка перед нанесением лака	10-15 мин., при 23°C	

Примечание:







- Перед окраской, поверхность должна быть отшлифована («по-мокрому»: P600-P800, «по-сухому»: P400-P600) и обезжирена.
- При температурах свыше 30°C или в условиях повышенной влажности, рекомендуется использовать Замедлитель, во избежание яблочности.
- Чтобы избежать проблем с яблочностью или плохой адгезией, толщина нанесенного базового покрытия не должна превышать 25 мкм.
- Наилучший результат, достигается при дополнительном удалении перепыла металлика, во время межслойной сушки, используя липкую салфетку.
- После нанесения последнего слоя, требуется выдержка 10-15 минут при 20°C. Время перед нанесением лака, не должно превышать 12 часов.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 1л и 3,75 л.

PC-400 Прозрачный лак

Характеристики: Двухкомпонентный прозрачный лак. Образует гладкую, устойчивую от внешних воздействий поверхность с хорошим блеском.

Поверхности пригодные для нанесения: 1К Базовые краски

	Очистка поверхности: Обеспылить и очистить поверхность используя липкую салфетку.			
	Соотношение компонентов	Лак	+ Отвердитель	+ Разбавитель
	Температура	100	50	0-5
	< 18°C	PC-400	PC-401	PC-1
	18-24°C	PC-400	PC-402	PC-1/PC-2
	25-30°C	PC-400	PC-402	PC-2/PC-3
	>30°C	PC-400	PC-403	PC-3
	Жизнеспособность при 20°C: 2 часа для быстрого отвердителя PC-401 3 часа для стандартного PC-402 и медленного PC-403 отвердителя			
	Оборудование и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.2-1.4mm RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 1.8-2.0 бар		
	Рабочая вязкость	16-18 сек(DIN Cup 4 at 23°C)		
	Количество и толщина слоя	2 слоя, общая толщина 40-60 мкм		
	Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 23°C		
	Выдержка перед принудительной сушкой	15-20 мин., при 23°C		
	Время высыхания:			
	Температура	От пыли	Монтажная прочность	
	15°C	50 мин	13 часов	
	23°C	40 мин	6 часов	
	60°C	10 мин	30 мин	

Примечание:

- При температурах ниже 15°C, воздушная сушка не рекомендована. Рекомендуется принудительная сушка при 60°C.
- При температуре выше 30°C, добавить Замедлитель в разбавитель во избежание помутнения поверхности. Подробности см. в техническом описании Замедлителя.
- В случае возникновения дефекта «кратерообразование» во время нанесения лака, добавить 0,5-1% Антисиликоновой добавки в оставшуюся смесь и повторно нанести на пострадавший участок.
- При ремонте пятном или частичной окраске, на границе старого и нового покрытия для достижения невидимого перехода, применяется Растворитель SRA. Подробности см. в техническом описании для Растворителя SRA.
- Смешанный с отвердителем лак необходимо использовать сразу же и не оставлять для дальнейшего использования.
- Использованное оборудование немедленно очистить растворителем.
- В случае появления сорности или потеков на окрашенной поверхности, после полного высыхания, удалить дефекты поверхности абразивом P1200-P3000 и затем отполировать до полного устранения проблемы.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.


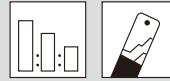




Упаковка: 5л+2,5л+1л/1л/4л.

PC 400 Plus Лак

Характеристики: Двухкомпонентный быстросохнущий лак. Прост в нанесении.

Подходит для точечного и полного ремонта, особенно в зимних условиях. Образует гладкую, устойчивую от внешних воздействий поверхность с хорошим блеском.

Поверхности пригодные для нанесения: 1К Базовые краски

	Очистка поверхности: Обеспылить и очистить поверхность используя липкую салфетку.			
	Соотношение компонентов	Лак	+ Отвердитель	+ Разбавитель
	Температура	100	50	0-5
	< 18°C	PC-400 Plus	PC-401	PC-1
	18-30°C	PC-400 Plus	PC-402	PC-1/PC-2
	>30°C	PC-400 Plus	PC-403	PC-3
	Жизнеспособность при 20°C: 2 часа для быстрого отвердителя PC-401 3 часа для стандартного PC-402 и медленного PC-403 отвердителя			
	Оборудование и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.2-1.4mm RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 1.8-2.0 бар		
	Рабочая вязкость	16-18 сек(DIN Cup 4 at 23°C)		
	Количество и толщина слоя	2 слоя, общая толщина 40-60 мкм		
	Время выдержки между слоями	2-3 мин., при 20°C		
	Выдержка перед принудительной сушкой	10-15 мин., при 20°C		
	Время высыхания:			
	Температура	На отлип	Монтажная прочность	
	15°C	35 мин	4 часов	
	23°C	30 мин	3 часов	
	60°C	5 мин	20 мин	

Примечание:

- При температурах ниже 15°C, воздушная сушка не рекомендована. Рекомендуется принудительная сушка при 60°C..
- Смешанный с отвердителем лак необходимо использовать в течении 2 часа.
Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 5л+2,5л.

PC-877 VOC лак Glamour

Характеристики: Высокоэффективный двухкомпонентный лак, высокий глянец, блестящая твердость, сильная химическая стойкость, отличный цвет и блеск. Продукт подходит для полной окраски.



Поверхности пригодные для нанесения: 1К Базовые краски

	Очистка поверхности: Обеспылить и очистить поверхность используя липкую салфетку.																																
	Соотношение компонентов	<table border="1"> <tr> <td>Лак</td> <td>+</td> <td>Отвердитель</td> <td>+</td> <td>Разбавитель</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td></td> <td>1</td> <td></td> <td>0-0.2</td> </tr> <tr> <td><18°C</td> <td></td> <td>PC-877</td> <td></td> <td>PC-8611</td> </tr> <tr> <td>18-24°C</td> <td></td> <td>PC-877</td> <td></td> <td>PC-8612</td> </tr> <tr> <td>25-30°C</td> <td></td> <td>PC-877</td> <td></td> <td>P-2/P-3</td> </tr> <tr> <td>> 30°C</td> <td></td> <td>PC-877</td> <td></td> <td>P-3</td> </tr> </table>	Лак	+	Отвердитель	+	Разбавитель	2		1		0-0.2	<18°C		PC-877		PC-8611	18-24°C		PC-877		PC-8612	25-30°C		PC-877		P-2/P-3	> 30°C		PC-877		P-3	
Лак	+	Отвердитель	+	Разбавитель																													
2		1		0-0.2																													
<18°C		PC-877		PC-8611																													
18-24°C		PC-877		PC-8612																													
25-30°C		PC-877		P-2/P-3																													
> 30°C		PC-877		P-3																													
	Рабочая вязкость: 16-18 сек(DIN Cup 4 at 23°C) Жизнеспособность при 20°C: 2 часа для быстрого отвердителя PC-8611 4 часа для стандартного PC-8612 и медленного PC-8613 отвердителя																																
	Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.3mm Краскопульт с нижним бачком: 1.3mm Обычный краскопульт: 3-4 бар RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 1.8-2.0 бар																															
	Количество и толщина слоя Время выдержки между слоями Время подсушки	1.5-2 слоя, общая толщина 40-60 мкм 5-10 мин. при 23°C 15-20 мин перед принудительной сушкой																															
	<table border="1"> <tr> <td rowspan="3">Время высыхания</td> <td>Температура</td> <td>От пыли</td> <td>Монтажная прочность</td> </tr> <tr> <td>15°C</td> <td>80мин</td> <td>15часов</td> </tr> <tr> <td>23°C</td> <td>60мин</td> <td>6часов</td> </tr> <tr> <td>60°C</td> <td>15мин</td> <td>40мин</td> <td></td> </tr> </table>	Время высыхания	Температура	От пыли	Монтажная прочность	15°C	80мин	15часов	23°C	60мин	6часов	60°C	15мин	40мин																			
Время высыхания	Температура		От пыли	Монтажная прочность																													
	15°C		80мин	15часов																													
	23°C	60мин	6часов																														
60°C	15мин	40мин																															
Срок годности	2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.																																
Упаковка	1л+0.5л																																

Примечание:

- При температурах ниже 15°C, воздушная сушка не рекомендована. Рекомендуется принудительная сушка при 60°C.
- При температуре выше 30°C, добавить Замедлитель в разбавитель во избежание помутнения поверхности. Подробности см. в техническом описании Замедлителя
- В случае возникновения дефекта «кратерообразование» во время нанесения лака, добавить 0,5-1% Антисиликоновой добавки в оставшуюся смесь и повторно нанести на пострадавший участок.
- При ремонте пятном или частичной окраске, на границе старого и нового покрытия для достижения невидимого перехода, применяется Растворитель SRA. Подробности см. в техническом описании для Растворителя SRA.
- Смешанный с отвердителем лак необходимо использовать сразу же и не оставлять для дальнейшего использования.
- Использованное оборудование немедленно очистить растворителем.
- В случае появления сорности или потеков на окрашенной поверхности, после полного высыхания, удалить дефекты поверхности абразивом P1200-P2000 и затем отполировать до полного устранения проблемы.

PC-1000 Стандартный лак

Характеристики: Лак с хорошим блеском и прочной пленкой. Стоек к УФ-излучению. Подходит для панельного ремонта и полной окраски.

Поверхности пригодные для нанесения: 1К Базовые краски

	Очистка поверхности: Обеспылить и очистить поверхность используя липкую салфетку.																																
	Соотношение компонентов	<table border="1"> <tr> <td>Лак</td> <td>+</td> <td>Отвердитель</td> <td>+</td> <td>Разбавитель</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td></td> <td>50</td> <td></td> <td>5-20</td> </tr> <tr> <td>< 18°C</td> <td></td> <td>PC-1000</td> <td></td> <td>PC-6611</td> </tr> <tr> <td>18-24°C</td> <td></td> <td>PC-1000</td> <td></td> <td>PC-6612</td> </tr> <tr> <td>25-30°C</td> <td></td> <td>PC-1000</td> <td></td> <td>PC-6612</td> </tr> <tr> <td>>30°C</td> <td></td> <td>PC-1000</td> <td></td> <td>PC-6613</td> </tr> </table>	Лак	+	Отвердитель	+	Разбавитель	100		50		5-20	< 18°C		PC-1000		PC-6611	18-24°C		PC-1000		PC-6612	25-30°C		PC-1000		PC-6612	>30°C		PC-1000		PC-6613	
Лак	+	Отвердитель	+	Разбавитель																													
100		50		5-20																													
< 18°C		PC-1000		PC-6611																													
18-24°C		PC-1000		PC-6612																													
25-30°C		PC-1000		PC-6612																													
>30°C		PC-1000		PC-6613																													
	Жизнеспособность при 20°C: 2 часа для быстрого отвердителя PC-6611 4 часа для стандартного PC-6612 и медленного PC-6613 отвердителя																																
	Оборудование и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.2-1.4mm RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 1.8-2.0 бар																															
	Рабочая вязкость	16-18 сек(DIN Cup 4 at 23°C)																															
	Количество и толщина слоя Время выдержки между слоями Выдержка перед принудительной сушкой	2 слоя, общая толщина 40-60 мкм 5-10 мин. при 23°C 15-20 мин. при 23°C																															
	<table border="1"> <tr> <td rowspan="3">Время высыхания</td> <td>Температура</td> <td>От пыли</td> <td>Монтажная прочность</td> </tr> <tr> <td>15°C</td> <td>50 мин</td> <td>13 часов</td> </tr> <tr> <td>23°C</td> <td>40 мин</td> <td>6 часов</td> </tr> <tr> <td>60°C</td> <td>10 мин</td> <td>30 мин</td> <td></td> </tr> </table>	Время высыхания	Температура	От пыли	Монтажная прочность	15°C	50 мин	13 часов	23°C	40 мин	6 часов	60°C	10 мин	30 мин																			
Время высыхания	Температура		От пыли	Монтажная прочность																													
	15°C		50 мин	13 часов																													
	23°C	40 мин	6 часов																														
60°C	10 мин	30 мин																															

Примечание:

- При температурах ниже 15°C, воздушная сушка не рекомендована. Рекомендуется принудительная сушка при 60°C.
- При температуре выше 30°C, добавить Замедлитель в разбавитель во избежание помутнения поверхности. Подробности см. в техническом описании Замедлителя.
- В случае возникновения дефекта «кратерообразование» во время нанесения лака, добавить 0,5-1% Антисиликоновой добавки в оставшуюся смесь и повторно нанести на пострадавший участок.
- При ремонте пятном или частичной окраске, на границе старого и нового покрытия для достижения невидимого перехода, применяется Растворитель SRA. Подробности см. в техническом описании для Растворителя SRA.
- Смешанный с отвердителем лак необходимо использовать сразу же и не оставлять для дальнейшего использования.
- Использованное оборудование немедленно очистить растворителем.
- В случае появления сорности или потеков на окрашенной поверхности, после полного высыхания, удалить дефекты поверхности абразивом P1200-P3000 и затем отполировать до полного устранения проблемы.







Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.

Упаковка: 1л и 4 л.

PC-2000 HS лак

Характеристики: Высококачественный двухкомпонентный лак, с хорошей кроющей способностью и блеском. Обладает отличной стойкостью к атмосферному, химическому и механическому воздействию. Предназначен для частичной и полной покраски.

Поверхности пригодные для нанесения: 1К Базовые краски

	Очистка поверхности: Обеспылить и очистить поверхность используя липкую салфетку.		
	Соотношение компонентов Температура	Лак	+ Отвердитель + Разбавитель
		100	50 10-25
	< 18°C	PC-2000	PC-6621 PC-1
	18-24°C	PC-2000	PC-6622 PC-1/PC-2
	25-30°C	PC-2000	PC-6622 PC-2/PC-3
	>30°C	PC-2000	PC-6623 PC-3
	Жизнеспособность при 20°C: 2 часа для быстрого отвердителя PC-6621 4 часа для стандартного PC-6622 и медленного PC-6623 отвердителя		
	Оборудование и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.2-1.4mm RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 1.8-2.0 бар	
	Рабочая вязкость	16-18 сек(DIN Cup 4 at 23°C)	
	Количество и толщина слоя	2 слоя, общая толщина 50-70 мкм	
	Время выдержки между слоями	5-10 мин. при 23°C	
	Время подсушки	15-20 мин., при 23°C	
	Время высыхания:		
	Температура	От пыли	Монтажная прочность
	15°C	60 мин	5 часов
	23°C	50 мин	4 часов
	60°C	15 мин	30 мин

Примечание:







1. При температурах ниже 15°C, воздушная сушка не рекомендована. Рекомендуется принудительная сушка при 60°C.
2. При температуре выше 30°C, добавить Замедлитель в разбавитель во избежание помутнения поверхности. Подробности см. в техническом описании Замедлителя.
3. В случае возникновения дефекта «кратерообразование» во время нанесения лака, добавить 0,5-1% Антисиликоновой добавки в оставшуюся смесь и повторно нанести на пострадавший участок.
4. При ремонте пятном или частичной окраске, на границе старого и нового покрытий для достижения невидимого перехода, применяется Растворитель SRA. Подробности см. в техническом описании для Растворителя SRA.
5. Смешанный с отвердителем лак необходимо использовать сразу же и не оставлять для дальнейшего использования.
6. Использованное оборудование немедленно очистить растворителем.
7. В случае появления сорности или потеков на окрашенной поверхности, после полного высыхания, удалить дефекты поверхности абразивом P1200-P3000 и затем отполировать до полного устранения проблемы.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 1л и 4 л.

PC-6511 Быстросохнущий лак

Характеристики: Двухкомпонентный сверхбыстросохнущий лак, с хорошей кроющей способностью, отличным блеском и твердостью, легок в применении. Подходит для быстрого восстановления точечных повреждений, дает хороший результат при малом расходе.

Поверхности пригодные для нанесения: 1К Базовые краски

	Очистка поверхности: Обеспылить и очистить поверхность используя липкую салфетку.		
	Соотношение компонентов По объему	Лак	+ Отвердитель
		100	50
	< 18°C	PC-6511	PC-401
	18-30°C	PC-6511	PC-402
	>30°C	PC-6511	PC-403
	Жизнеспособность при 20°C: 1 час		
	Оборудование и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.2-1.4mm RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 1.8-2.0 бар	
	Рабочая вязкость	16-18 сек(DIN Cup 4 at 23°C)	
	Количество и толщина слоя	2 слоя, общая толщина 40-60 мкм	
	Время выдержки между слоями	3-5 мин	
	Выдержка перед принудительной сушкой	5-10 мин	
	Время высыхания:		
	Температура	На отлип	Монтажная прочность
	15°C	30 мин	90 мин
	23°C	20 мин	60 мин
	60°C	5 мин	10 мин

Примечание:

1. При температурах ниже 15°C, воздушная сушка не рекомендована. Рекомендуется принудительная сушка при 60°C.
2. При температуре выше 30°C, добавить Замедлитель в разбавитель во избежание помутнения поверхности. Подробности см. в техническом описании Замедлителя.
3. В случае возникновения дефекта «кратерообразование» во время нанесения лака, добавить 0,5-1% Антисиликоновой добавки в оставшуюся смесь и повторно нан
4. При ремонте пятном или частичной окраске, на границе старого и нового покрытий для достижения невидимого перехода, применяется Растворитель SRA. Подробности см. в техническом описании для Растворителя SRA.
5. Смешанный с отвердителем лак необходимо использовать сразу же и не оставлять для дальнейшего использования.
6. Использованное оборудование немедленно очистить растворителем.
7. В случае появления сорности или потеков на окрашенной поверхности, после полного высыхания, удалить дефекты поверхности абразивом P1200-P3000 и затем отполировать до полного устранения проблемы.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 1л

PC-2800 UHS лак Mirror Effect

Характеристики: Двухкомпонентный лак с зеркальным эффектом и глубоким блеском, подходит для полного или точечного ремонта. Обеспечивает отличный и долговечный блеск, химическую стойкость и стойкость от пожелтения.

Поверхности пригодные для нанесения: 1К Базовые краски



	Очистка поверхности: Обеспылить и очистить поверхность используя липкую салфетку.					
	Соотношение компонентов	Лак	+	Отвердитель	+	Разбавитель
	< 18°C	PC-2800		1		0.2-0.4
	18-24°C	PC-2800		PC-6671		P-1
	25-30°C	PC-2800		PC-6672		P-1/P-2
	> 30°C	PC-2800		PC-6673		P-2/P-3
	Жизнеспособность при 20°C: 2 часа для быстрого отвердителя PC-6671 4 часа для стандартного PC-6672 и медленного PC-6673 отвердителя					
	Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.2-1.4мм		Краскопульт с нижним бачком: 1.3-1.5мм		
		Обычный краскопульт: 3-4 бар RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар				
	Количество и толщина слоя	1.5-2 слоя, общая толщина 40-60 мкм				
	Время выдержки между слоями	5-10 мин. при 20°C				
	Время подсушки	15-20 мин перед принудительной сушкой				
	Время высыхания	Температура	От пыли	Монтажная прочность		
		15°C	70мин	10часов		
		23°C	60мин	6часов		
		60°C	15мин	40мин		
Срок годности	2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.					
Упаковка	1л+0.5л					

Примечание:

- При температурах ниже 15°C, воздушная сушка не рекомендована. Рекомендуется принудительная сушка при 60°C.
- При температуре выше 30°C, добавить Замедлитель в разбавитель во избежание помутнения поверхности. Подробности см. в техническом описании Замедлителя
- В случае возникновения дефекта «кратерообразование» во время нанесения лака, добавить 0,5-1% Антисиликоновой добавки в оставшуюся смесь и повторно нанести на пострадавший участок.
- При ремонте пятном или частичной окраске, на границе старого и нового покрытия для достижения невидимого перехода, применяется Растворитель SRA. Подробности см. в техническом описании для Растворителя SRA.
- Смешанный с отвердителем лак необходимо использовать сразу же и не оставлять для дальнейшего использования.
- Использованное оборудование немедленно очистить растворителем.
- В случае появления сорности или потеков на окрашенной поверхности, после полного высыхания, удалить дефекты поверхности абразивом P1200-P2000 и затем отполировать до полного устранения проблемы.

PC-6800 Экстра быстросохнущий лак

Характеристики: Двухкомпонентный экстра быстросохнущий лак, сделанный из модифицированных акриловых полиолов, высокий блеск и твердость, легко наносится, подходит для точечного быстрого ремонта.

Поверхности пригодные для нанесения: 1К Базовые краски

	Очистка поверхности: Обеспылить и очистить поверхность используя липкую салфетку.			
	Соотношение компонентов По объему	Лак	+	Отвердитель
	< 18°C	100		50
	18-30°C	PC-6800		PC-6671
	>30°C	PC-6800		PC-6672
		PC-6800		PC-6673
	Жизнеспособность при 20°C: 1 час			
	Оборудование и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.2-1.4мм		
		RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 1.8-2.0 бар		
	Рабочая вязкость	16-18 сек(DIN Cup 4 at 23°C)		
	Количество и толщина слоя	2 слоя, общая толщина 40-60 мкм		
	Время выдержки между слоями	Не требует выдержки		
	Время высыхания:			
	Температура	На отлип	Монтажная прочность	
	15°C	30 мин	90 мин	
	23°C	20 мин	40 мин	
	60°C	5 мин	10 мин	

Примечание:

- При температурах ниже 15°C, воздушная сушка не рекомендована. Рекомендуется принудительная сушка при 60°C.
- При температуре выше 30°C, добавить Замедлитель в разбавитель во избежание помутнения поверхности. Подробности см. в техническом описании Замедлителя
- В случае возникновения дефекта «кратерообразование» во время нанесения лака, добавить 0,5-1% Антисиликоновой добавки в оставшуюся смесь и повторно нанести на пострадавший участок.
- При ремонте пятном или частичной окраске, на границе старого и нового покрытия для достижения невидимого перехода, применяется Растворитель SRA. Подробности см. в техническом описании для Растворителя SRA.
- Смешанный с отвердителем лак необходимо использовать сразу же и не оставлять для дальнейшего использования.
- Использованное оборудование немедленно очистить растворителем.
- В случае появления сорности или потеков на окрашенной поверхности, после полного высыхания, удалить дефекты поверхности абразивом P1200-P3000 и затем отполировать до полного устранения проблемы.



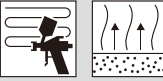
Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.

Упаковка: 1л

PC-10 Грунт для пластиков

Характеристики: Однокомпонентный грунт воздушной сушки, предназначен для обеспечения адгезии и использования для окраски пластиковых деталей и изделий из пластика. Данный продукт можно добавлять вместо разбавителя в грунты PC-30 и GT-20 в количестве равных количеству разбавителя. Это позволит наносить грунты PC-30 и GT-20 напрямую на пластик

Поверхности пригодные для нанесения: PP, PA, PE, ABS, EPDM, PC.

	Подготовка и очистка поверхности: шлифовать абразивом P400-P600 "по-сухому", P600-P1000 "по-мокрому". Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.	
	Оборудование и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.2-1.4мм RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар
	Количество и толщина слоя	1 слой, толщина 4-5 мкм
	Последующее покрытие	После выдержки 10-15 минут при 20°C, нанести грунт-наполнитель поверх грунта по пластику

Примечание:

1. Продукт готов к применению.
2. Не рекомендуется наносить толстым слоем во избежание потери адгезии и отслоения.
3. Перед применением рекомендуется провести тест, ввиду большого разнообразия видов пластиков.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.

Упаковка: 1л.

PC-20 Эпоксидный грунт

Характеристики: Обеспечивает отличную защиту голого металла от коррозии и адгезию к алюминию, стали и гальванизированной стали.

Поверхности пригодные для нанесения: высушенное и отшлифованное старое ЛКП, стальные и металлические поверхности, стеклопластик.

	Очистка поверхности: Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.																					
	Соотношение компонентов (По весу) (По объему)	<table border="1"> <tr> <td>Грунт</td> <td>+</td> <td>Отвердитель</td> <td>+</td> <td>Разбавитель</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td></td> <td>1</td> <td></td> <td>1-1.5</td> </tr> <tr> <td>3.5</td> <td></td> <td>1</td> <td></td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>PC-20</td> <td></td> <td>PC-21</td> <td></td> <td>PC-22</td> </tr> </table>	Грунт	+	Отвердитель	+	Разбавитель	5		1		1-1.5	3.5		1		1	PC-20		PC-21		PC-22
Грунт	+	Отвердитель	+	Разбавитель																		
5		1		1-1.5																		
3.5		1		1																		
PC-20		PC-21		PC-22																		
	Жизнеспособность при 20°C: 4-6 часов после смешения с отвердителем																					
	Оборудование и рабочее давление Рабочая вязкость	Краскопульт с верхним бачком: 1.6мм RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар 14-16 сек(DIN Cup 4 at 23°C)																				
	Количество и толщина слоя Время выдержки между слоями Время подсушки	2 слоя, общая толщина 15-20 мкм 5-10 мин., при 23°C 15-20 мин., при 23°C																				
	Время высыхания: 24 часа при 15°C 12 часов при 23°C 60 минут при 60°C																					
	Шлифовка «по-сухому»: P240-P400 Шлифовка «по-мокрому»: P600-P800																					
	Последующее покрытие: после высыхания и шлифования, нанести любой грунт или отделочное покрытие.																					

Примечание:

1. Рекомендации для окраски окислившегося железа и чугуна. Поверхность необходимо обработать методом струйной очистки по классу Sa2,5 и шероховатостью 30-75 мкм или произвести кислотную очистку поверхности для избавления от ржавчины.
2. При температурах ниже 10°C, для лучшего затвердевания грунта, рекомендуется принудительная сушка при 60-70°C в течение 30 минут.
3. Выбирайте правильный отвердитель и разбавитель, во избежание неправильного высыхания ЛКП.
4. Использованное оборудование немедленно очистить растворителем.









Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.

Упаковка: 5 кг.

PC-30 2K Грунт

Характеристики: Многофункциональный двухкомпонентный грунт, с высокой степенью адгезии и хорошей наполняющей способностью. Обладает отличной пластичностью, что помогает повысить защиту ЛКП. Для обработки пластика смотреть информацию на странице грунта PC-10.

Поверхности пригодные для нанесения: высушенная и отшлифованная поверхность, шпатлевка, все виды грунтов и отделочных покрытий.

	Очистка поверхности: Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.																											
	<table border="1"> <tr> <td rowspan="2">Соотношение компонентов (По весу)</td> <td>Грунт</td> <td>+</td> <td>Отвердитель</td> <td>+</td> <td>Разбавитель</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td></td> <td>1</td> <td></td> <td>1-1.5</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">((По объему)</td> <td>3</td> <td></td> <td>1</td> <td></td> <td>1-1.5</td> </tr> <tr> <td>< 25°C</td> <td>PC-30</td> <td></td> <td>PC-31</td> <td>PC-1</td> </tr> <tr> <td>>25°C</td> <td>PC-30</td> <td></td> <td>PC-31</td> <td>PC-2 / PC-3</td> </tr> </table>	Соотношение компонентов (По весу)	Грунт	+	Отвердитель	+	Разбавитель	4		1		1-1.5	((По объему)	3		1		1-1.5	< 25°C	PC-30		PC-31	PC-1	>25°C	PC-30		PC-31	PC-2 / PC-3
Соотношение компонентов (По весу)	Грунт		+	Отвердитель	+	Разбавитель																						
	4		1		1-1.5																							
((По объему)	3		1		1-1.5																							
	< 25°C	PC-30		PC-31	PC-1																							
>25°C	PC-30		PC-31	PC-2 / PC-3																								
	Жизнеспособность при 20°C: 1,5 часа с отвердителем PC-31																											
	<table border="1"> <tr> <td rowspan="2">Оборудование и рабочее давление</td> <td>Краскопульт с верхним баком: 1.6-1.8mm</td> </tr> <tr> <td>RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар</td> </tr> <tr> <td>Рабочая вязкость</td> <td>20-24 сек(DIN Cup 4 at 23°C)</td> </tr> </table>	Оборудование и рабочее давление	Краскопульт с верхним баком: 1.6-1.8mm	RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар	Рабочая вязкость	20-24 сек(DIN Cup 4 at 23°C)																						
Оборудование и рабочее давление	Краскопульт с верхним баком: 1.6-1.8mm																											
	RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар																											
Рабочая вязкость	20-24 сек(DIN Cup 4 at 23°C)																											
	<table border="1"> <tr> <td>Количество и толщина слоя</td> <td>2-3 слоя, общая толщина 120-160 мкм</td> </tr> <tr> <td>Время выдержки между слоями</td> <td>5-10 мин., при 23°C</td> </tr> <tr> <td>Время подсушки</td> <td>15-20 мин., при 23°C</td> </tr> </table>	Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 120-160 мкм	Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 23°C	Время подсушки	15-20 мин., при 23°C																					
Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 120-160 мкм																											
Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 23°C																											
Время подсушки	15-20 мин., при 23°C																											
	Время высыхания: при 15°C 3 часа; при 23°C 2 часа; при 60°C 30 мин.																											
	Шлифовка «по-сухому»: P320-P500 Шлифовка «по-мокрому»: P600-P800																											
	Последующее покрытие: после высыхания и шлифования, нанести любой вид отделочного покрытия.																											

Примечание:


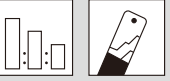


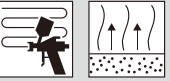


1. Использованное оборудование немедленно очистить растворителем.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C
Упаковка: 1кг и 4кг.

PC-30HB 2K грунт

Многофункциональный двухкомпонентный грунт, с высокой степенью адгезии и высокой наполняющей способностью.

Поверхности пригодные для нанесения: высушенная и отшлифованная поверхность, шпатлевка, все виды грунтов и отделочных покрытий.

	Очистка поверхности : Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.			
	Соотношение компонентов	2K грунт	Отвердитель	Разбавитель
	(Объем)	100	25	20-30
	(Вес)	150	25	20-30
	< 25°C	PC-30HB	PC-31 HB Fast	PC-1
>25°C	PC-30HB	PC-31 HB Standart	PC-1	
	Жизнеспособность при 25°C: 30 минут с быстрым отвердителем; 60 минут со стандартным отвердителем.			
	Оборудование	размер дюзы 1.7–1.8mm	3-5kg/cm2	
	Количество и толщина слоя	2-3 слоя, 180-240um		
	Межслойное высыхание	при температуре 25°C 5-10 мин.		
	Полное высыхание: При 25°C 2–3 часа. При 60°C 30 мин.			
	«По-сухому»: P240-P500 «По-мокрому»: P600-P1000			





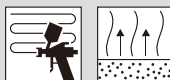

Срок годности :

3 года в оригинальной герметичной упаковке в прохладном и сухом месте при температуре 20 °C.

NT-XW04 DTM Primer 2K(Грунт-эмаль)

Характеристики: Одноэтапная; Многоцелевая двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль, прямого нанесения на металл. Обладает высокой заполняющей способностью, отличной адгезией и хорошей антикоррозийной способностью.

Поверхности пригодные для нанесения:Подходит для чугуна, стали, стекловолокна и других поверхностей.

	Очистка поверхности: Удалить воск, силикон и другие загрязнения с помощью обезжиривателя.			
	Соотношение компонентов	2K грунт	Отвердитель	Разбавитель
	(Объем)	100	40	10-20
	(Вес)	100	33	10-20
		NT-XW04	NT-8541C	NT-1750
	Рабочая вязкость: 16-18 сек(DIN Cup 4 at 23°C) Жизнеспособность при 15-30°C: 4 часа после смешения с отвердителем.			
	Оборудование	Краскопульт с верхним бачком: 1.6-2.0mm 2-4kg/cm2		
	Количество и толщина слоя	2 слоя, общая толщина 40-60 мкм		
	Время выдержки между слоями	5-10 мин.		
	Расстояние до детали	20-30 см		
	Время высыхания: При 23°C 12 часов. При 70-75°C 60 мин.			
Требования к окружающей среде	Коэффициент влажности < 75%, (Наилучшая температура 23±2°C влажность воздуха 65±5%)			

Примечание:

1. Используйте оригинальный разбавитель.
2. После разбавления грунт-эмаль должна быть использована в течение 4 часов. После использования пожалуйста утилизируйте.
3. Хранить в оригинальной герметичной упаковке, в сухом и проветриваемом месте.
4. Используйте средства защиты.








Срок годности:

3 года в оригинальной герметичной упаковке.

PC-40 1K Грунт

Характеристики: Быстросохнущий однокомпонентный грунт, подходящий для устранения точечных дефектов на зашпатлеванных участках или на старом ЛКП. Прост в применении. Легко наносится и шлифуется. Подходит для экономичного ремонта.

Поверхности пригодные для нанесения: высушенная и отшлифованная поверхность, шпатлевка и все типы отделочных покрытий.

	Очистка поверхности: Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.										
	Соотношение компонентов (По весу/ по объему)	<table border="1"> <tr> <td>Грунт</td> <td>+</td> <td>Разбавитель</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td></td> <td>0.8-1</td> </tr> <tr> <td>PC-40</td> <td></td> <td>PC-1</td> </tr> </table>	Грунт	+	Разбавитель	1		0.8-1	PC-40		PC-1
	Грунт	+	Разбавитель								
	1		0.8-1								
PC-40		PC-1									
	Оборудование и рабочее давление	<table border="1"> <tr> <td>Краскопульт с верхним бачком: 1.6mm</td> </tr> <tr> <td>RP: 2,0-2,5 бар HVLP: 2,0 бар</td> </tr> </table>	Краскопульт с верхним бачком: 1.6mm	RP: 2,0-2,5 бар HVLP: 2,0 бар							
Краскопульт с верхним бачком: 1.6mm											
RP: 2,0-2,5 бар HVLP: 2,0 бар											
	Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 25-30мкм									
	Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 23°C									
	Время высыхания: 45 мин при 15°C; 30 мин при 23°C										
	Шлифовка «по-сухому»: P400-P600 Шлифовка «по-мокрому»: P600-P800										
	Последующее покрытие: после высыхания и шлифования, нанести любой вид отделочного покрытия.										

Примечание:

1. Не рекомендован для нанесения на деревянные поверхности или на голый металл.
2. Не рекомендуется применять с быстрым разбавителем.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C
Упаковка: 4кг.

PC-GT20 2K грунт по-мокрому

Двухкомпонентный быстросохнущий грунт

Прост в применении, легко наносится и хорошо растекается. Производить шлифование можно через 20 минут естественного высыхания при температуре 25°C. Позволяет увеличить производительность. Подходит для быстрого, среднего, капитального ремонта и работ без шлифовки. Для обработки пластика смотреть информацию на странице грунта PC-10.

Поверхности пригодные для нанесения

затвердевшее и отшлифованное старое покрытие, OEM новые панели, эпоксидный грунт, полиэфирная шпатлевка.

	Быстрый ремонт	Средний ремонт	Капитальный ремонт	по-мокрому
Количество обрабатываемых металлических панелей	1 - 2	3 - 5	6 - полностью кузов	Новые панели
Отвердитель	GT201	GT201	GT201	GT201
Разбавитель	GT202	PC-1/-2/-3		
Пропорция смешивания	По весу: 4:1:1.8-2 По объему: 3:1:1.8-2			(Грунт GT-20 +8% 2К краски):отвердитель: разбавитель По весу:4:1:2.5 По объему:3:1:2.5-3
Жизнеспособность (при 25°C)	20 минут	40 минут	1.5 часа	20 минут
Рабочая вязкость	15 -18 секунд			13 -15 секунд
Оборудование и рабочее давление	RP: 1.6 -1.8mm			RP: 1.3 -1.5mm
	HVLP 1.8 -2.0 bar			HVLP 1.8 -2.0 bar
Способ нанесения	2-3 слоя			1-1.5 слоя
	Толщина пленки покрытия 40 - 50 мкм			Толщина пленки покрытия 25 - 35 мкм
Время выдержки между слоями	2-3 минуты	2-3 минуты	3-5 минут	1 минута или без выдержки
Монтажная прочность	20 минут (25°C)	40 минут (25°C)	1.5-2 часа (25°C)	После окраски , когда поверхность становится матовой, можно наносить краску.
	5 минут (60°C)	10 минут (60°C)	20 минут (60°C)	












Примечание

- Для достижения оптимального эффекта при проведении быстрого ремонта в условиях температуры окружающей среды выше 35°C рекомендуется использовать грунт в сочетании со стандартным разбавителем.
- При использовании грунта для быстрого ремонта следует приготовить грунт в нужной пропорции и нанести в течение 20 минут, после чего незамедлительно произвести чистку краскопульты.
- При использовании грунта в нешлифуемой версии, пропорция добавления 2К краски не должна превышать 8% от объема грунта.

PC-GY1350 2K быстросохнущий эпоксидный грунт

Описание: Обеспечивает отличную защиту от ржавчины, быстро сохнет, имеет хорошую адгезию к алюминию, стали и оцинкованной стали.

Поверхности пригодные для нанесения: Высушенное и отшлифованное старое ЛКП, стальные и металлические поверхности и стеклопластик.

	Настоятельно рекомендуется использовать соответствующие средства индивидуальной защиты во время нанесения, чтобы избежать раздражения дыхательных путей, кожи и глаз.																				
	Очистка поверхности: удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.																				
	Соотношение компонентов (По весу) (По объему)																				
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Грунт</th> <th>+</th> <th>Отвердитель</th> <th>+</th> <th>Разбавитель</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5</td> <td></td> <td>1</td> <td></td> <td>1-1.5</td> </tr> <tr> <td>3.5</td> <td></td> <td>1</td> <td></td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>PC-GY1350</td> <td></td> <td>PC-GY1650</td> <td></td> <td>PC-GY1750</td> </tr> </tbody> </table>	Грунт	+	Отвердитель	+	Разбавитель	5		1		1-1.5	3.5		1		1	PC-GY1350		PC-GY1650		PC-GY1750
Грунт	+	Отвердитель	+	Разбавитель																	
5		1		1-1.5																	
3.5		1		1																	
PC-GY1350		PC-GY1650		PC-GY1750																	
	Рабочая вязкость: 14-16 сек (DIN Cup 4 at 23°C.)																				
	Жизнеспособность при 23°C: 3-5 часа при смешивании с отвердителем PC-GY1650																				
	Оборудование и рабочее давление																				
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Тип краскопульты</th> <th>Дюза</th> <th>Рабочее давление</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>RP</td> <td>1.6mm</td> <td>1.8-2.0bar</td> </tr> </tbody> </table>	Тип краскопульты	Дюза	Рабочее давление	RP	1.6mm	1.8-2.0bar														
Тип краскопульты	Дюза	Рабочее давление																			
RP	1.6mm	1.8-2.0bar																			
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Количество и толщина слоя</th> <th>2 слоя, 35-50 мкм</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Время выдержки между слоями</td> <td>5-10 минут при 23°C</td> </tr> <tr> <td>Выдержка перед принудительной сушкой</td> <td>15-20 мин</td> </tr> </tbody> </table>	Количество и толщина слоя	2 слоя, 35-50 мкм	Время выдержки между слоями	5-10 минут при 23°C	Выдержка перед принудительной сушкой	15-20 мин														
Количество и толщина слоя	2 слоя, 35-50 мкм																				
Время выдержки между слоями	5-10 минут при 23°C																				
Выдержка перед принудительной сушкой	15-20 мин																				
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Температура</th> <th>Время высыхания</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15°C</td> <td>8 часов</td> </tr> <tr> <td>23°C</td> <td>3 часов</td> </tr> <tr> <td>60°C</td> <td>30 минут</td> </tr> </tbody> </table>	Температура	Время высыхания	15°C	8 часов	23°C	3 часов	60°C	30 минут												
Температура	Время высыхания																				
15°C	8 часов																				
23°C	3 часов																				
60°C	30 минут																				
	Заключительный этап шлифования «по-сухому» P500 Начальные этапы шлифования «по-сухому» могут быть выполнены P320 - P400 Соблюдайте максимальную разницу в шаге шлифования 100 или менее на протяжении всей процедуры шлифования.																				
	Заключительный этап шлифования «по-мокрому» P1000 Начальные этапы шлифования «по-мокрому» могут быть выполнены P600 - P800 Соблюдайте максимальную разницу в шаге шлифования 200 или менее на протяжении всей процедуры шлифования.																				
	Очистка поверхности: удалите все поверхностные загрязнения перед нанесением верхнего слоя с помощью соответствующего очистителя поверхности.																				

Примечание

Срок годности продукта в настоящее время составляет 2 года при хранении в закрытом виде при температуре 5-35°C.

Избегайте экстремальных колебаний температуры и высокого уровня влажности.

Р998 Универсальная шпатлевка

Описание: Характеризуется отличной адгезией на поверхностях цинка, алюминии, стали и других металлах. Необходимо использовать с отвердителем ВРО, быстро сохнет, легко шлифуется и комфортно в нанесении. Имеет более низкий удельный вес, может уменьшить вес кузова (снижение потребления энергии), отличная термостойкость, более стабильная способность к хранению.



Поверхности, пригодные для нанесения	Отшлифованная сталь, оцинкованная сталь, алюминий или эпоксидный грунт
Подготовка поверхности	Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.
Пропорции смешивания	100 частей : 2 части (по весу)
Время жизни	2-3min (25°C)
Время высыхания до одного шлифования	9 min (25°C)
Время высыхания до шлифования машинкой	20 min (25°C)
Зернистость шлиф овальной бумаги	P120-240
Инструменты	Шпатели
Не пригодна для	Термопластиковая краска, пластиковая грунтовка, грунтовка эрозии
Срок хранения	6 месяцев при температуре от 5°C до 20°C
Упаковка	2 кг

Замечание:

- Перед использованием необходимо хорошо перемешать, шпатлевку которую используете, нельзя загружать обратно в банку.
- Перед нанесением следует соблюдать пропорцию смешивания с отвердителем, ее необходимо тщательно перемешать, чтобы избежать растрескивания или размягчения.
- Отвердителем является огнеопасный продукт и продукт который раздражает кожу. Не допускайте прямого контакта с кожей.
- Не следует наносить слишком толстый слой в один раз, для глубокой царапина следует нанести несколько тонкими слоями.
- Не наносите лак непосредственно на шпатлевку, чтобы не привести к потере блеска верхнего слоя.

PC Отвердители

Серия устойчивых к пожелтению отвердителей, специально разработанных для PC 2K красок и прозрачных лаков. Для соответствия различным продуктам, области применения и условиям нанесения, включают в себя различные версии, такие как: стандартный, быстрый, медленный и HS отвердитель.

	Применяются с: PC 2K автоэмальями, лаками PC-1000 Standard; PC-2000 HS и PC-6800.
---	--

Характеристики

PC-401 Отвердитель быстрый	Быстрый отвердитель для акрила и лаков PC-400, PC-400 Plus, подходит для точечного ремонта и применения при температуре ниже 18°C
PC-402 Отвердитель стандартный	Стандартный отвердитель для акрила и лаков PC-400, PC-400 Plus, подходит для точечного ремонта и полной окраски. Применяется при температурах 18-30°C
PC-403 Отвердитель медленный	Медленный отвердитель для акрила и лаков PC-400, PC-400 Plus, подходит для точечного ремонта и полной окраски. Применяется при температурах выше 30°C
PC-6611 HS Отвердитель быстрый	Быстрый отвердитель для стандартного лака PC-1000, подходит для точечного ремонта и применения при температуре ниже 18°C
PC-6612 HS Отвердитель стандартный	Стандартный отвердитель для стандартного лака PC-1000, подходит для точечного ремонта и полной окраски. Применяется при температурах 18-30°C
PC-6613 HS Отвердитель медленный	Медленный отвердитель для стандартного лака PC-1000, подходит для точечного ремонта и полной окраски. Применяется при температурах выше 30°C
PC-6621 Premium Отвердитель быстрый	Быстрый HS отвердитель для лака PC-2000 HS, подходит для точечного ремонта и применения при температурах ниже 18°C
PC-6622 Premium Отвердитель стандартный	Стандартный HS отвердитель для лака PC-2000 HS, подходит для точечного ремонта и полной окраски при температурах 18-30°C
PC-6623 Premium Отвердитель медленный	Медленный HS отвердитель для лака PC-2000 HS, подходит для точечного ремонта и полной окраски при температурах выше 30°C
PC-6671 Premium Отвердитель быстрый	Стандартный HS отвердитель для лака PC-6800, подходит для точечного ремонта и полной окраски при 18-30°C
PC-6672 Premium Отвердитель стандартный	Стандартный HS отвердитель для лака PC-6800, подходит для точечного ремонта и полной окраски при 18-30°C
PC-6673 Premium Отвердитель медленный	Медленный HS отвердитель для лака PC-6800, подходит для точечного ремонта и полной окраски при температурах выше 30°C


Примечание:

- Выбирайте отвердители правильно - в зависимости от температуры и относительной влажности. Обычно, лучше использовать быстрые отвердители при температурах ниже 18°C, стандартные отвердители при температурах 18-30°C и медленные отвердители при температурах выше 30°C.
- Пожалуйста, всегда плотно закрывайте отвердитель после использования, поскольку он чувствителен к влаге. Поглощение влаги может привести к химической реакции и порчи отвердителя. Храните отвердители вне доступном от воздействия прямых солнечных лучей месте.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C

PC Разбавители

Высококачественные разбавители, специально разработаны для грунтов, базовых красок, лаков и других отделочных покрытий. Доступны в версиях: быстрый, стандартный, медленный и сверхмедленный, чтобы обеспечить различную скорость сушки с применяемыми материалами в различных условиях нанесения.

	Применение: Продукт регулирует вязкость наносимого материала и способствует его розливу по поверхности. Обладает хорошей растворимостью.
--	---

Характеристики

Р-5 быстрый	Применяется только с 1К базовым покрытием, имеет очень высокую скорость испарения, подходит для точечного ремонта или применяется при температуре ниже 15°C.
Р-1 стандартный	Стандартный растворитель 1К базовых покрытий и 2К продуктов, с медленным испарением, подходит для полного ремонта при температуре 15-25°C.
Р-2 медленный	Медленный растворитель 1К базовых покрытий и 2К продуктов, с медленным испарением, подходит для полного ремонта при температуре 25-30°C.
Р-3 экстремально медленный	Только 2К продукты, с очень медленным испарением, подходит для полного ремонта и применения на обширных поверхностях или при температурах выше 30°C.


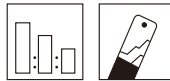
Примечание:

1. При высокой температуре или влажности, рекомендуется добавить 10-30% PC-6960 замедлителя растворителей.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом и прохладном месте при температуре 20°C.
Упаковка: 4 л.

PC-3510 Биндер 2К

Характеристики: Комбинация смол для 2К покрытий. Помогает усилить блеск лакокрасочной пленки.

	Применяется с: PC 2К автоэмалиями
	Соотношение компонентов: PC 2К автоэмаль : PC-3510 2К биндер = 100:0-20 Смесь (PC 2К автоэмаль + PC-3510 2К биндер) : отвердитель серии PC 2К = 2:1



Примечание:

1. Не добавляйте PC-3510 2К биндер в краску, если цвет слабо укрывистый.
2. Не применяйте PC-3510 2К биндер с 1К базовыми красками или лаками.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 3.75 л.

PC-3520 Биндер 1К


Характеристики: Предназначен специально для PC-1К базовых красок. Помогает ускорить процесс высыхания, улучшить ориентацию частиц металлика и перламутра и улучшить свойства материала при его нанесении.

	Соотношение компонентов:
	<ol style="list-style-type: none"> 1. В базовые краски 1К типа металлика, добавлять 10-20% биндера PC-3520. 2. Для 3-х слойных перламутровых цветов, добавлять 50-70% биндера PC-3520 соответственно в перламутровый слой. 3. Для слабоукрывистых цветов, например таких как красный перламутр, следует добавлять не более 15% биндера PC-3520, чтобы не ухудшить укрывающую способность.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: PC-3520 - 3,75 л.

PC-1530 Electroplate Binder

Характеристики: Специальный 1К биндер. В основном предназначен для цветов Mazda 46v и 46G, а также для цветов с содержанием компонента PC-1814.



	<p>Применение: Этот биндер позволяет снизить статический заряд с частиц, что позволяет им расположиться более параллельно поверхности. Это увеличивает светлоту области отражения и темноту бокового угла. Он действует противоположно компоненту PC-60. Но его не следует использовать как его противоположность, лучше просто снизить количество PC-60. В краски с компонентом PC-1814 можно добавлять до 60% данного биндера. В остальные краски не более 20-30%, чем крупнее металллик, тем меньше его можно добавить.</p>
---	---

Срок годности: 2 года в оригинальной закрытой упаковке.
Хранение: в прохладном и сухом месте, при температуре 5-35 °С.
Упаковка: 1 л.

PC-6911 Обезжириватель

Характеристики: Очистка поверхности и удаление жиров, масел и других загрязнений поверхности, которые могут привести к дефектам лакокрасочного покрытия.

Субстраты: все виды отделочных покрытий, грунты, шпатлевки, металлические поверхности, пластиковые части.



	<p>Соотношение компонентов: Продукт готов к применению</p>
	<p>Применение:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Для эффективного удаления растворимых в воде загрязнений, сначала следует вымыть поверхность с водой и тщательно вытереть насухо. 2. Обильно смочите чистую салфетку обезжиривателем и протрите поверхность. 3. Не допуская полного испарения обезжиривателя с поверхности, тщательно вытрите поверхность другой чистой салфеткой. 4. При необходимости, данную процедуру следует повторить несколько раз.

PC-6920 Растворитель SRA

Характеристики: Специальный растворитель для плавного перехода на 2К эмалях и лаках, используемый для выполнения окраски методом "плавного перехода" на границах нового и старого покрытий при ремонте пятном.

Применяется с: 2К эмалями и лаками.

Подготовка поверхности: очищенную и обезжиренную поверхность, обработать абразивами градации P1500-P3000 в зоне перехода. Подготовка "зоны перехода": Нанести 2К эмаль или лак, согласно ТДС. В зоне перехода, каждый последующий слой 2К краски/лака должен перекрывать границу предыдущего.

	<p>Соотношение компонентов: готов к применению. Можно смешивать с краской, оставшейся в распылителе, в соотношении 1:1</p>
	<p>Способ применения: распылять одним слоем на зону перехода. При необходимости нанести второй слой, не ранее чем через 20 секунд.</p>




Примечание:

1. Не применяется с грунтами и 1К базовыми красками.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°С.
Упаковка: 1 л.

PC-6930 Антисиликоновая добавка

Характеристики: Применяется для устранения кратеров или иных дефектов, связанных с появлением силиконовых меток, во время проведения окрасочных работ.

	Применяется с: 2К автоэмалими или лаком.
	Соотношение компонентов: Продукт готов к применению. Антисиликоновая добавка = 1л : 0,5-2 колпачка (около 4-15 гр).
	Метод применения: Распылить один или два слоя смешанной с антисиликоновой добавкой краски/лака на загрязненную силиконами поверхность.

Примечание:

- Используйте правильное соотношение смешивания. Превышение нормы может привести к образованию дефектов на лакокрасочном покрытии.
- В случае серьезных проблем на ЛКП, поверхность следует высушить и провести восстановительный ремонт, включая грунтование и затем нанести отделочное покрытие смешанное с антисиликоновой добавкой.



Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.

Упаковка: 1 л.

PC-6940 Матирующая добавка

Характеристики: Применяется для уменьшения степени глянца.

Применяется с: PC 2К автоэмалими, лаками.

	2К автоэмали & лаки:			
	Эффект	PC 2К автоэмали & лаки	PC-6940	Отвердитель
	Матовый (блеск < 2%)	100 частей	150 частей	50 частей
	Полуматовый (скорлупа) (блеск: 2-30%)	100 частей	80-100 частей	50 частей
	Полуглянцевый (блеск < 30-70%)	100 частей	40-80 частей	50 частей
	Метод нанесения: В соответствии с технической документацией на применяемые продукты.			



Примечание:

- При нахождении на открытом воздухе долгое время, матирующая добавка очень легко кристаллизуется. Во избежание попадания частиц на слой краски, особенно при применении вместе с лаком, удалите образовавшиеся кристаллизованные частицы и другие сгустки с края банки до применения и наливайте добавку, используя фильтрующую воронку.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.

PC-6960 Замедлитель

Характеристики: Добавка для замедления испарения растворителя. Помогает выполнить качественную окраску и избежать помутнения поверхности в условиях экстремально высокой температуры, повышенной влажности или при большой площади окрашиваемой поверхности.
Применяется с: 1К базовыми покрытиями, 2К автоэмалими или лаками.


	Соотношение компонентов: добавить 10-30% замедлителя в PC-2 или PC-3 разбавитель, при температуре окружающей среды выше 30°C.
	Метод нанесения: В соответствии с технической документацией применяемых продуктов.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом и прохладном месте при 20°C.

Упаковка: 1 л.

PC-6980 Ускоритель

Характеристики: Специально разработан для PC 2К автоэмалей и лаков, служит для ускорения пленкообразования при воздушной сушке, подходит для точечного ремонта или для окраски при низких температурах.

	Соотношение компонентов: 1. при 10-30°C: 5-6 гр. PC-6980 ускорителя в 1л готовой смеси 2. при 0-10°C: 6-10 гр. PC-6980 ускорителя в 1л готовой смеси 3. ниже 0 °C: 10-15 гр. PC-6980 ускорителя в 1л готовой смеси
---	---

Примечание:






- Жизнеспособность краски или лака смешанных с ускорителем PC-6980 будет значительно меньше, поэтому следует использовать готовую смесь, как можно скорее.
- Не рекомендуется добавлять более 15 гр. ускорителя PC-6980 в 1л готовой смеси применяемого материала, в противном случае, это может привести к хрупкости и потери блеска ЛКП.
- Ускоритель PC-6980 нельзя использовать в качестве отвердителя.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.

Упаковка: 1 л.

PC-50 1K шпатлевка

Характеристики: Однокомпонентная шпатлевка с хорошим заполняющим эффектом, быстросохнущая, легко наносится и шлифуется. Подходит для устранения небольших сколов, проколов и небольших царапин на ремонтируемой поверхности. поверхность, шпатлевка, 1K и 2K грунты, отделочное покрытие.

	Очистка поверхности: Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.
	Соотношение компонентов: Продукт готов к применению. Наносить тонкими слоями при помощи шпателя. Время выдержки между слоями: 10-15 минут. Инструменты для нанесения: металлический или пластиковый шпатель, резиновый ракель.
	Время высыхания: 30 минут при 23°C. При нанесении толстого слоя, требуется больше времени для высыхания
 	Шлифовка «по-сухому»: P400-P600 Шлифовка «по-мокрому»: P600-P800



Примечание:

1. Не рекомендуется применять для ремонта большой поверхности.
2. Не наносить непосредственно на голый металл.
3. Если зона ремонта небольшая, то сразу после шлифовки можно наносить отделочное покрытие. Для больших площадей рекомендуется нанести любой 2K грунт, предварительно перед окраской.
4. После использования, плотно закройте крышку, во избежание засыхания материала.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 1 кг.

PC-60 Флип контроллер

Характеристики: Регулирует положение эффектных частиц в красках металллик и перламутр. Осветляет прямой и боковой углы, затемняет угол отражения. Визуально эффектные частицы становятся крупнее.

 	Соотношение компонентов
	Следует добавлять в краску не более 20% флип контроллера PC-60. Превышение рекомендованной нормы в 20%, может привести к ухудшению адгезии между слоями базовой краски и лака.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 1 л.

Perfecoat

AUTOMOTIVE REFINISH

Дефекты ЛКП.



Пропорция смешивания в граммах

2К акриловая эмаль	Отвердитель	Разбавитель			
100	50	10	20		
1К базовое покрытие	Разбавитель				
100	60		80		
PC-400 лак	Отвердитель	Разбавитель			
100	50	0	5		
PC-400 Plus лак	Отвердитель	Разбавитель			
100	50	0	5		
PC-1000 стандартный лак	Отвердитель	Разбавитель			
100	50	5	20		
PC-2000 HS лак	Отвердитель	Разбавитель			
100	50	10	25		
PC-6511 Экстра Быстросохнущий лак	Отвердитель	Разбавитель			
100	50				
PC-6800 High Velocity Лак	Отвердитель	Разбавитель			
100	50				
PC-20 Эпоксидный грунт	Отвердитель	Разбавитель			
100	20	20	30		
PC-30 2К Грунт	Отвердитель	Разбавитель			
100	25	25	37.5		
PC-40 1К Грунт	Разбавитель				
100	80		100		
PC-GT20 Speed Primer Plus	Отвердитель	Разбавитель			
100	25	45	50	GT202	Быстрый ремонт
100	25	45	50	PC-1/2/3	Средний ремонт
100	25	45	50	PC-1/2/3	Капитальный ремонт
100	25	62.5	PC-1/2/3	Без шлифовки+8% акрил	

Шагрень



(Плохой розлив, текстура)
Неравномерная структура слоя краски/лака, напоминающая апельсиновую корку.

Причины

- (1) Слишком густая краска. Слишком большая вязкость наносимого материала.
- (2) Слишком быстрое испарение растворителя в условиях нанесения.
- (3) Высокая температура в момент окраски. При условиях высокой температуры, распыляемые капли краски теряют много растворителя и высыхают, до того, как ложатся на поверхность и растекаются по поверхности неравномерно.
- (4) Неправильные настройки краскопульты и/или неправильная техника нанесения:
 - ① Чрезмерно толстый или тонкий слой, слишком большая дистанция между краскопультом и окрашиваемой поверхностью.
 - ② Неправильное рабочее давление и/или размеры дюзы.
 - ⑤ Несоблюдение времени подсушки между слоями и времени сушки.
 - ⑥ Подложка была плохо отшлифована.

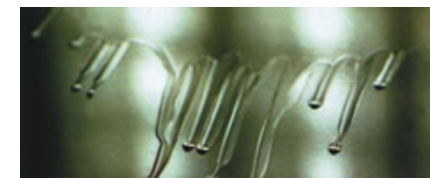
Предотвращение

- (1) Соблюдать пропорции смешивания, снизить вязкость.
- (2) Выбирать подходящий разбавитель, исходя из: температуры; влажности; скорости потока воздуха; размера ремонта.
- (3) Использовать соответствующие настройки краскопульты, рабочее давление и технику нанесения.
- (4) Соблюдать время выдержки и время сушки.
- (5) Подготовить и шлифовать поверхность должным образом.
- (6) Избегать экстремальных температур и влажности во время окраски. Температура поверхности должна быть не более 50°C. Рекомендованная температура воздуха должна быть около 20°C.

Устранение

- (1) Сбить шагрень методом ступенчатой полировки.
- (2) Или, снять шагрень микротонким абразивом и отполировать поверхность до восстановления блеска.
- (3) Или, тщательно вышкурить поверхность и покрасить заново.

Потеки



Вследствие неравномерного нанесения материала, на поверхности местами образуются наплывы или происходит сползание материала.

Причины

- (1) Избыточное количество и/или слишком медленное испарение растворителя.
- (2) Нанесение материала без соблюдения межслойной сушки.
- (3) Слишком мокрое нанесение вследствие:
 - ① слишком короткая дистанция между краскопультом и окрашиваемой поверхностью.
 - ② слишком медленная скорость окраски.
 - ③ двойное нанесение слоев за один проход.
 - ④ Неправильные настройки краскопульты и слишком низкое рабочее давление.
 - ⑤ Нарушен факел у краскопульты.
 - ⑥ Низкая температура при окраске, и/или плохая вентиляция.
 - ⑦ Подложка загрязнена. Окраска произведена на глянец.

Устранение

- (1) Немедленно смыть сырой материал растворителем, очистить поверхность и заново покрасить.
- (2) Или, после полного отверждения: сошлифовать потеки используя шлифовальный блок и микротонкий абразив Р 1200 или тоньше, затем отполировать поверхность до полного восстановления блеска.
- (3) Или, высушить и отшлифовать поверхность и перекрасить.

Помутнение**(молочности)**

Помутнение/появление молочности на свежеекрашенной поверхности.

Причины

При окраске в условиях повышенной влажности, воздух из краскопульта и испарение растворителя понижают температуру поверхности ниже точки росы, приводя к выпадению конденсата в слое краски и/или на поверхности. Условия ухудшаются при:

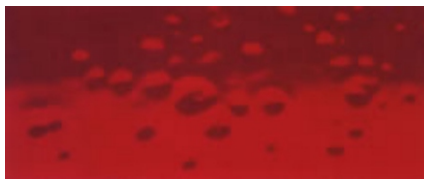
- (1) используется слишком быстрый или некачественный разбавитель;
- (2) применение обдува при межслойной сушке для ускорения процесса;
- (3) не подходящая температура и/или скорость потока воздуха в зоне окраски.

Предотвращение

- (1) Применяйте качественный и подходящий к условиям окраски разбавитель.
- (2) В условиях повышенной влажности, применяйте замедлитель в краску, согласно инструкции.
- (3) Использовать соответствующие настройки краскопульта, рабочее давление и технику нанесения.
- (4) Проверить температурный режим и скорость воздуха в окрасочной камере.

Устранение

- (1) При появлении помутнения во время окраски:
 - ① прогреть пораженный участок, или
 - ② добавить замедлитель в краску и нанести дополнительный слой.
- (2) После полного высыхания поверхности, дефект может быть устранен полировкой.
- (3) В некоторых случаях, может потребоваться шлифовка и повторная окраска.

Кратерообразование (силиконовые метки)**(Кратера, силиконовые метки на поверхности)**

Небольшие углубления разных размеров, похожие на кратеры в слое краски/лака.

Причины

(1) Загрязнение поверхности:

- ① Поверхность загрязнена маслом, воском, силиконом, жиром и т.д. Силиконы крайне прочно удерживаются на поверхности и требуются достаточно много усилий для их удаления с поверхности. Даже незначительное количество силиконов на абразивном материале, салфетках и в оборудовании может привести к такого рода дефекту.
 - ② Остатки мыла или моющих средств на поверхности.
 - ③ Применение силикон содержащих полиролей вблизи зоны окраски
 - ④ Загрязнение силиконами тары, краскопультов, воздушной магистрали, компрессора, расходных материалов, инструментов и оборудования применяемых для проведения подготовки и/или окрасочных работ.
- (2) Окрасочная камера загрязнена силиконами.

Предотвращение

- (1) Тщательно очистить и обезжирить поверхность с применением очищающих средств и обезжиривателя.
- (2) Избегать применения силикон содержащих полиролей и других составов в непосредственной близости к окрасочной камере.
- (3) Установить влагомаслоотделитель на магистраль подачи сжатого воздуха
- (4) Регулярно обслуживать систему подачи сжатого воздуха.
- (5) Регулярно обслуживать и проверять состояние компрессора и краскопультов.

Устранение

- (1) Для небольших повреждений, после межслойной сушки, перекрыть пораженный участок дополнительным слоем краски/лака, с добавлением антисиликоновой добавки, согласно инструкции.
- (2) В отдельных случаях, вышкурить поврежденную поверхность, тщательно обезжирить и перекрасить.

Игольчатые наколы, поры на поверхности.

Микроотверстия на поверхности ЛКП, похожие на поры на поверхности кожи или проколы от иглки, принимающие в нижележащие слои покрытия, возникают частично или неравномерно по всей поверхности.

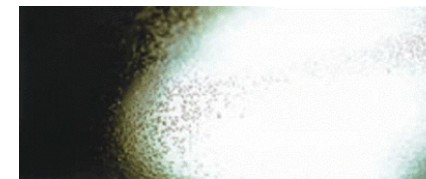
Причины

Наколы в основном вызваны за счет растворителя или влаги, которые собираются под верхней пленкой ЛКП и не могут улечься.

- (1) Чрезмерная толщина слоя и/или недостаточное время для высыхания материала.
- (2) Воздух, запертый в шпатлевке, образует поры после/во время шлифования.
- (3) Неправильный выбор разбавителя, несоблюдение пропорции смешивания, некачественный разбавитель, некорректное время и режим сушки.
- (4) Неправильный процесс очистки или иного воздействия на поверхность, приводящий к попаданию влаги на поверхность и образованию пор процессе испарения.
- (5) Некорректная техника нанесения: неправильная настройка краскопульта или слишком близкое расстояние до окрашиваемой поверхности.
- (6) Несоответствующее время выдержки перед принудительной сушкой, чрезмерный и быстрый нагрев во время принудительной сушки.
- (7) Слишком высокая температура самой окрашиваемой поверхности.

Устранение

- (1) Удалить покрытие методом шлифования до шпатлевки, перешпатлевать поры и/или необходимости снова нанести шпатлевку, затем заново продолжить процесс ремонта.
- (2) Поры, образовавшиеся на поверхности шпатлевки после шлифования, могут быть заполнены последующим тонким слоем шпатлевки или наполнителя. Во избежание порообразования при нанесении шпатлевки, придерживайтесь следующих рекомендаций: перемешивайте шпатлевку методом перетиравания, чтобы избежать запыления воздуха в шпатлевочной массе. При нанесении шпатлевки, держите шпатель примерно под углом 30 градусов относительно поверхности.

Пузырение

Маленькие пузырьки на пленке ЛКП, часть из них, лопнувшие.

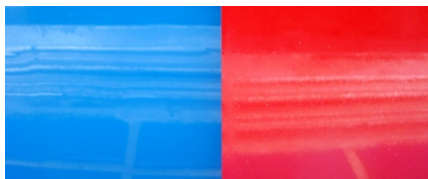
Причины

Запирание растворителя или попадание влаги в пленку лакокрасочного покрытия во время окраски, затем последующее испарение и прорыв пузырька при выходе на поверхность через пленку ЛКП, с образованием небольших видимых пузырьков неравномерно распределенных по лакокрасочной поверхности. Такое часто происходит в жаркие или влажные дни.

- (1) Частая причина: неправильная подготовка и очистка поверхности. Поверхность не полностью просушена после мокрого шлифования или промывки водой. Применение вместо рекомендованного обезжиривателя бензина для обезжиривания поверхности, который содержит частицы воды или другие примеси остающиеся на поверхности.
- (2) Недостаток времени для полного испарения растворителя из-за нарушения времени сушки между слоями или чрезмерной толщины слоя грунта.
- (3) Применение слишком быстро испаряющегося разбавителя или краски/лака с высокой вязкостью.
- (4) Применение разбавителя низкого качества, что нарушает процесс высыхания грунта. После нанесения верхнего покрытия, растворитель, оставшийся в нижележащих слоях, испаряется во время сушки и при выходе образует прорыв пузырька.
- (5) Несоответствующее время выдержки перед принудительной сушкой, чрезмерный и быстрый нагрев во время принудительной сушки.
- (6) Превышение температуры во время сушки.
- (7) Слишком высокое рабочее давление или слишком сухой способ нанесения грунта.

Устранение

Отшлифовать и перекрасить поверхность.

Потеря блеска

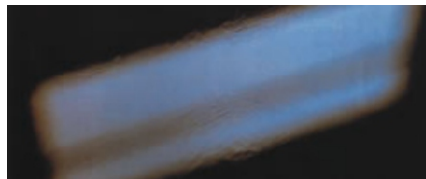
Потеря блеска по мере высыхания лакокрасочного покрытия.

Причины

- (1) Грубая подложка образованная из-за шлифования слишком крупным абразивом, что приводит к более интенсивному впитыванию наносимых слоев отделочного покрытия.
- (2) Чрезмерная толщина слоя и перепыл на красках типа металлик, приводящие к впитыванию слоев наносимого лака.
- (3) Слишком толстый слой шпатлевки, которая была не до конца высушена.
- (4) Недостаточное отверждение лака перед его полировкой.
- (5) Неправильное соотношение разбавителя.
- (6) Выбор разбавителя не соответствует условиям нанесения.
- (7) Плохое состояние окрасочно-сушильной камеры, что может привести к выпадению влаги на окрашиваемую поверхность:
 - ① Слишком недостаточная вентиляция или неподходящая циркуляция воздуха.
 - ② Слишком высокая или низкая температура, или высокая влажность.

Устранение

После полного высыхания, отполировать до полного восстановления блеска. В некоторых случаях, выполнить тонкое шлифование и заново нанести отделочное покрытие.

Вздутие/вспучивание

Верхние слои вспучивают подложку, образуя вздутие и сморщивание материала.

Причины

- (1) Последующее покрытие нанесено на сырую подложку.
- (2) Недостаточное время подсушки между слоями.
- (3) Плохая устойчивость подложки к растворителям и/или слишком сильная агрессивность наносимого материала.
- (4) Слабая адгезия подложки.
- (5) Превышение толщины каждого слоя.

Устранение

Подсушить и слегка отшлифовать пораженный участок и нанести изолирующий слой подходящего материала, затем продолжить ремонт. В случае чувствительной подложки: наносить материал тонкими слоями с дополнительным временем выдержки между слоями. Если повреждение серьезное: просушить и зачистить всю поврежденную поверхность и заново нанести всю ремонтную систему.

Слабая адгезия

Плохое прилипание и отслоение покрытия от подложки, например, между: краской и лаком и/или грунтом; новым и старым покрытием; грунтом и голым металлом или пластиком и т.п.

Причины

- (1) Основная причина: Неправильная подготовка и очистка поверхности. Пыль или другие загрязнения, оставшиеся на поверхности, могут быть причиной плохой адгезии.
- (2) Несовместимость материалов, например: грунта и отделочного покрытия; грунта и подложки.
- (3) Последующее покрытие было нанесено на сырую подложку.
- (4) Покрытие нанесено на глянец. Отсутствие или недостаточно хорошее шлифование, оставляют подложку слишком гладкой.
- (5) Применение низкокачественного разбавителя с низкой растворимостью
- (6) При многоцветной окраске: маскировка по недостаточно хорошо высохшей поверхности после нанесения первого цвета краски.
- (7) При нанесении светлых металликов: недостаточное время подсушки между слоями или слишком высокая вязкость краски.
- (8) Слишком продолжительное время выдержки после нанесения последнего слоя базовой краски и последующим нанесением лака.
- (9) Присутствие влаги на поверхности грунта во время нанесения краски:
 - ① Слишком высокая влажность в момент окраски
 - ② При ночной сушке: загрунтованная поверхность находилась в условиях высокой влажности
- (10) Если материал сох слишком долго, при демаскировке возможно отслоение по кромке покрытия.

Устранение

- (1) В основных случаях, полностью удалите все существующие слои и заново нанесите всю ремонтную систему.
- (2) Если отслоение вызвано скотчем, зашлифовать поврежденный участок, обеспылить и повторно нанести базовое покрытие.

Нечеткость отражаемого изображения (DIO)

Отражение на свежеекрашенной поверхности кажется нечетким с помутнением, для зрительного восприятия. Отчетливость изображения или нечеткое восприятие (DIO или DOI) - это значение качества лакокрасочной поверхности, напрямую связано с гладкостью и блеском лакокрасочной пленки. Плохое DIO означает плохое качество окраски. DIO воспринимается зрительно и измеряется блескомером.

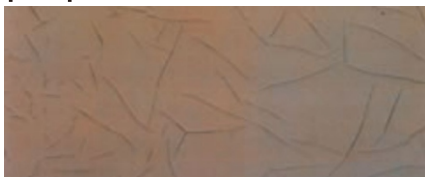
Причины

- (1) Грубая подложка, недостаточно тонкая шлифовка.
- (2) Нанесение краски выполняется вертикально; сухое нанесение.
- (3) Плохое состояние окрасочной камеры приводящее к образованию перепыла и потере блеска.
- (4) Плохая атомизация материала вызывающая шагрень.
- (5) Недостаточная толщина и насыщенность пленки.

Устранение

Обычно устраняется полировкой. В отдельных случаях, требуется заменить материал на более качественный.

Образование трещин, растрескивание



Возникновение трещин или линий различной ширины, длины и глубины на покрытии.

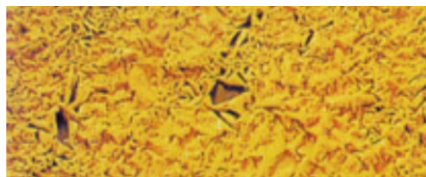
Причины

- (1) Наличие трещин на старом покрытии, которые не были удалены при подготовке поверхности.
- (2) Несовместимость старого и нового покрытий. Некачественное и/или сырое старое покрытие.
- (3) Неправильная обработка субстрата:
 - ① Слишком грубый абразивный материал.
 - ② Плохое обезжиривание и очистка.
 - ③ Неправильное нанесение или применение шпатлевки.
- (4) Старое покрытие термопластичное.
- (5) Трещины на шпатлевке.
- (6) Чрезмерная толщина покрытия (особенно для покрытий воздушной сушки). Попадание свежескрашенной поверхности на холод сразу после сушки, приводит к растрескиванию.
- (7) До нанесения, материал был недостаточно хорошо перемешан с отвердителем и разбавителем. Применен неподходящий тип или некачественный разбавитель.
- (8) Поверхность слишком холодная или горячая во время нанесения материала.

Устранение

- (1) При незначительном поражении поверхности, отшлифовать поврежденный участок и перекрасить.
- (2) В других случаях, высушить и зачистить всю поврежденную поверхность и заново нанести всю ремонтную систему.

Сморщивание



Морщинистая, неравномерная, волнообразно текстурированная поверхность ЛКП. Это случается, когда верхний слой наносимого материала, высыхает быстрее чем предыдущие слои.

Причины

- (1) Чрезмерная толщина слоя.
- (2) Несоблюдение условий сушки:
 - ① Слишком высокая или слишком низкая температура.
 - ② Слишком сильный или слишком слабый поток воздуха.
 - ③ Загрязненный воздух.
- (3) Недостаточное время межслойной сушки и/или слишком высокая температура при принудительной сушке.
- (4) Выбран неподходящий разбавитель: слишком агрессивный разбавитель может привести к сморщиванию пленки ЛКП.
- (5) Для некоторых видов синтетических ЛКМ: слишком долгое время выдержки до принудительной сушки.
- (6) Несовместимость некоторых типов ЛКМ.

Устранение

- (1) При незначительных дефектах, высушить, отшлифовать и отполировать поврежденный участок.
- (2) В других случаях, высушить и зачистить всю поврежденную поверхность и заново нанести всю ремонтную систему.

Сорность



Частицы, инородные включения или пыль на поверхности покрытия.

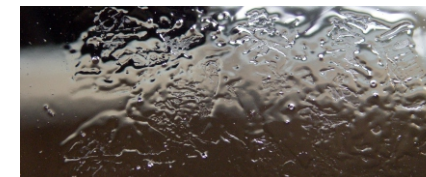
Причины

- (1) Загрязнены потолочные фильтры в окрасочно-сушильной камере.
- (2) Недостаточная очистка и обеспыливание поверхности перед окраской.
- (3) Грязная тара и/или нефилтрованная краска перед использованием.
- (4) Остаток пыли в зазорах кузова автомобиля.
- (5) Грязная окрасочно-сушильная камера и оборудование.
- (6) Неправильна или отсутствует фильтрация сжатого воздуха.
- (7) Грязные шланги и одежда маляра.
- (8) Попадание частиц пыли на свежескрашенную поверхность, после распыления.
- (9) Загрязнение наносимого материала.

Устранение

- (1) Обычно удаляется простой или ступенчатой полировкой.
- (2) При большой сорности на поверхности, вышкурить и нанести отделочное покрытие заново.

Слабое сквозное отверждение



Недостаточное и/или неполное отверждение лакокрасочного покрытия после нормального или добавленного времени и температуры сушки.

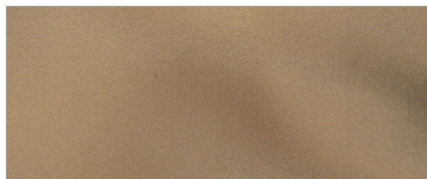
Причины

- (1) Неправильное соотношение смешивания 2K материала (слишком много или мало отвердителя).
- (2) Неподходящий отвердитель.
- (3) Температура не соответствует требованиям сушки. В условиях, когда температура ниже 10 °C процесс высыхания будет чрезмерно медленным.
- (4) Превышение толщины слоя лакокрасочного покрытия.
- (5) Плохие погодные условия и недостаточная вентиляция.
- (6) Неправильный выбор или некачественный разбавитель. Мало разбавителя.
- (7) Неправильный метод нанесения материала.

Устранение

- (1) Увеличьте время и температуру сушки, чтобы краска полностью высохла.
- (2) Если лакокрасочное покрытие полностью не высохло, даже после увеличения температуры сушки, сошлифуйте или полностью удалите сырое покрытие, затем нанесите повторно.

Яблочность или пятнистость



Неравномерный цвет, пятна или неравномерное распределение частиц металла на окрашенной поверхности.

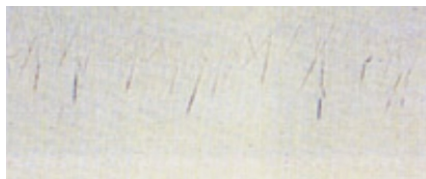
Причины

- (1) Плохо перемешанная краска.
- (2) Выбран неподходящий разбавитель.
- (3) Неправильная вязкость распыляемого материала.
- (4) Плохая техника нанесения и неравномерная толщина покрытия.
- (5) Недостаточное время межслойной сушки.
- (6) Слишком толстые или слишком мокрые слои при нанесении.
- (7) Неподходящая температура и условия окраски.

Устранение

- (1) Если во время окраски: Нанесите дополнительный слой краски при правильной технике нанесения для устранения дефектов.
- (2) Высушить, отшлифовать и перекрасить дефектную деталь.

Следы от шлифовки, шлифовальные риски



Шлифовальные риски, видимые на подложке, проявляются сквозь отделочное покрытие после сушки.

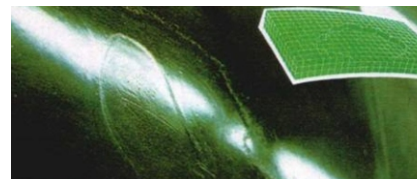
Причины

- (1) Неправильная подготовка подложки: недостаточное наполнение грунтом-выравнивателем или его плохое качество и/или грубое шлифование.
- (2) Неподходящий шлифовальный инструмент или неправильный способ шлифования.
- (3) Недостаточная толщина пленки отделочного покрытия.
- (4) Шлифование плоскости без применения шлифовального блока.
- (5) Нарушение толщины слоя грунта и недостаточное время сушки.
- (6) Неправильная подготовка старого существующего покрытия.

Устранение

- (1) В некоторых случаях, достаточно шлифовки микротонким абразивом и полировка.
- (2) В серьезных случаях, необходима шлифовка с последующим грунтованием и окраской.

Просадка шпатлевки



Сквозь верхнее покрытие видны края или пятно шпатлевки на нижележащем слое ремонтного участка.

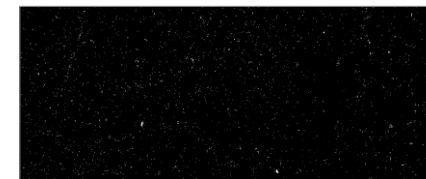
Причины

- (1) Неправильная подготовка поверхности, недостаточно хорошее шлифование и обработка кромки шпатлевки.
- (2) Неправильный размер абразивного материала.
- (3) Поглощение слоев краски шпатлевкой, в случаях, если поверх шпатлевки не был нанесен грунт.
- (4) Слишком толстый и плохо просушенный слой шпатлевки.
- (5) Чрезмерная усадка шпатлевки после сушки.
- (6) Шпатлевка нанесена на старое отделочное покрытие.

Устранение

- (1) Правильно обрабатывайте шпатлевку и ее края в процессе шлифования, чтобы создать гладкую и ровную кромку.
- (2) Всегда грунтуйте зашпатлеванные участки.
- (3) Применяйте шпатлевку с минимальной усадкой.

Перепыл



В процессе нанесения, окрасочный туман или сухие частицы краски неравномерно попадают на поверхность, делая ее грубой (в т.ч. на ощупь) и/или понижая блеск.

Причины

- (1) Неправильный метод нанесения: неправильное положение и дистанция краскопульта к поверхности. Слишком высокая скорость распыления и/или слишком высокое рабочее давление воздуха.
- (2) Неправильная вязкость краски; слишком быстрый разбавитель.
- (3) Слишком близкое расстояние между краскопультом и окрашиваемой поверхностью. Попадание перепыла на поверхность.
- (4) Плохая вентиляция и/или высокая температура в окрасочно-сушильной камере.
- (5) Неправильная маскировка сопрягаемых деталей.
- (6) Грязный, поврежденный или неправильно настроенный краскопульт.

Устранение

- (1) В случае грунтования: высушить и отшлифовать.
- (2) Краска/лак: шлифование микротонким абразивом и полировка.
- (3) Базовые краски: тонкое шлифование и перекраска. Применяйте липкую салфетку для удаления перепыла во время межслойной сушки.

Флотация пигмента

Поскольку размер, форма, плотность и дисперсия у пигментов различные. В слоях краски пигменты могут диспергироваться неравномерно, что может быть причиной возникновения пятен или разницы в цвете.

Причины

Флотация пигмента напрямую связана с конвекцией пигментов во время процесса нанесения лакокрасочного покрытия, поэтому неправильная формула краски и технология изготовления или нанесения являются основными причинами такого дефекта окраски.

- (1) В цветах, где требуется более двух пигментов, флотация пигментов встречается часто, поскольку растворитель в покрытии испаряется по-разному.
- (2) Разница плотности различных пигментов. Не смешивайте краску не по формуле.
- (3) Дисперсия краски не соответствует требованиям, из-за неправильной технологии производства краски. Отсутствие анти-плавающего агента в составе краски.
- (4) Слишком толстые слои при нанесении, низкая температура.
- (5) Низкая вязкость напыляемой смеси.

Устранение

Нанесите дополнительный слой правильно смешанной краски поверх дефектного участка или перекрасьте заново после сушки и шлифования.

Оконтуривание, просадка

Во время процесса сушки, краска частично теряет блески можно наблюдать дефекты нижнего слоя, такие как пятно или край шпатлевки и/или шлифовальные риски и другие царапины на подложке.

Причины

- (1) Неправильный размер абразивного материала и нарушение технологии шлифования.
- (2) Слишком сухое нанесение или недостаточный слой подложки.
- (3) Недостаточное время сушки между слоями.
- (4) Плохие условия для сушки
- (5) Был отшлифован сырой грунт/наполнитель.
- (6) Грунт/наполнитель перемешан неравномерно.
- (7) Некачественный разбавитель.

Устранение

- (1) Для небольшого дефекта: сушка, шлифовка микротонким абразивом и полировка.
- (2) В серьезных случаях, после тщательной сушки, отшлифовать и перекрасить.

Отслаивание шпатлевки

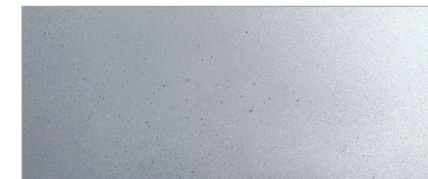
Потеря адгезии между полиэфирной шпатлёвкой и субстратом

Причины

- (1) Плохо подготовленная подложка (основная причина).
- (2) Неподходящая для подложки полиэфирная шпатлевка.
- (3) Неправильное использование инфракрасной сушки.

Устранение

Удалите все покрытие и повторите ремонт.

Неравномерность цветового фона

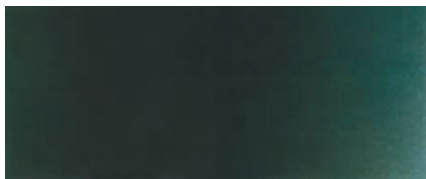
Неравномерный цвет, полосы или пятна более светлого или темного оттенка, частично на лакокрасочном покрытии.

Причины

- (1) Недостаточное перемешивание пигментов до приготовления краски; использование некачественного разбавителя; неправильная вязкость краски.
- (2) Неравномерная толщина нанесения. При нанесении краски толстыми слоями, пигменты конвектируют и делают цвет плавающим.
- (3) Неправильная техника нанесения краски: неправильное перекрытие, близкое расстояние до поверхности, неправильный угол между краскопультом и поверхностью (основные причины).
- (4) В зоне окраски находится источник газа, способный реагировать с краской (аммиак или диоксид углерода).
- (5) Краскопульт не достаточно чистый.
- (6) Неправильный размер дюзы и рабочее давление.
- (7) Неподходящий разбавитель.

Устранение

После полного высыхания, отшлифовать поверхность и повторить окраску.

Разнотон

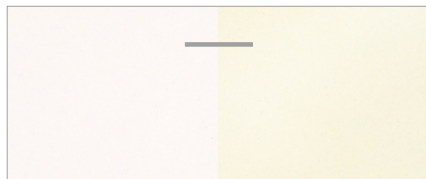
Несовпадение цвета нанесенной краски с цветом автомобиля.

Причины

- (1) Плохо перемешанная краска или плохая техника нанесения при выполнении точечного ремонта.
- (2) Неправильная техника нанесения: слишком мокро, слишком сухо или плохая укрывистость.
- (3) Цвет смешанной краски отличается от оригинального цвета.
- (4) Изменение цвета при различном освещении (метамеризм)
- (5) Ошибка при смешивании краски по формуле.
- (6) Недостаточное перемешивание пигментов до смешивания краски по формуле.
- (7) Недостаточное перемешивание краски с отвердителем и/или разбавителем.

Устранение

- (1) При незначительном разнотоне, отполируйте сопряженные детали.
- (2) В остальных случаях, необходим подбор краски нужного оттенка и повторная окраска.

Пожелтение лака

Лак имеет желтоватый оттенок.

Причины

- (1) Загрязненные: тара, инструмент для перемешивания.
- (2) Бракованный лак и/или отвердитель.
- (3) Слишком толстый слой лака.
- (4) Загрязненный или поврежденный отвердитель.

Предотвращение

- (1) Плотно закрывайте отвердитель после использования.
- (2) Следуйте рекомендациям технической документации
- (3) Используйте рекомендованный отвердитель.

Устранение

После полного высыхания, отшлифовать поверхность заново нанести лак.

Слабая укрывистость

Нижележащие слои ЛКП видны или просвечиваются сквозь свеженанесенную краску.

Причины

- (1) Недостаточное количество или/и толщина слоев нанесенной краски.
- (2) Краска была плохо перемешана.
- (3) Краска сильно переразбавлена.
- (4) Неправильная техника или условия нанесения.
- (5) Неподходящий или неоднородный цвет подложки.
- (6) Недостаточное освещение в зоне проведения окрасочных работ.

Предотвращение

- (1) Соблюдайте пропорции смешивания.
- (2) Всегда тщательно перемешивайте применяемый материал.
- (3) Используйте подходящий цвет подложки.
- (4) Обеспечьте достаточную освещенность в малярно-кузовном цехе и в окрасочной камере.
- (5) Используйте подходящее и правильное настроенное оборудование и правильную технику нанесения краски.

Устранение

Нанесите достаточное количество слоев, до достижения укрывистости. В некоторых случаях, потребуется шлифовка и повторная окраска.

Просачивание пигмента

Просачивающееся из нижележащих слоев ЛКП и видимое на поверхности пятно, обычно желтого цвета.

Причины

- (1) Растворитель из свеженанесенного материала, растворяет растворимые пигменты в нижележащем слое старой краски. Обычно это может относиться к более старым типам ЛКП, красного или темно-бордового цветов.
- (2) Нанесение верхнего покрытия на сырую подложку.
- (3) Старое покрытие недостаточно изолировано
- (4) Слишком большое содержание отвердителя в шпатлевке или в наполнителе.
- (5) Плохое смешение полиэфирной шпатлевки или наполнителя

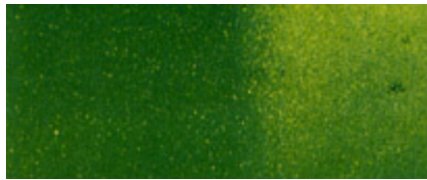
Предотвращение

- (1) Проведение сольвент-теста на старом покрытии, перед началом работ.
- (2) Нанесите грунт-изолятор на старое покрытие.
- (3) Соблюдайте пропорции смешивания полиэфирной шпатлевки с рекомендуемым отвердителем по весу и тщательно перемешивайте.
- (4) Убедитесь, в полном высыхании подложки.

Устранение

Отшлифовать до старого покрытия, изолировать подходящим грунтом-герметиком или эпоксидным грунтом и перекрасить. В сложных случаях, требуется полное удаление старого покрытия до металла и последующим восстановлением всего ЛКП.

Меление



Возникновение мелкого белесого налета на поверхности лакокрасочного покрытия.

Причины

(1) Пигмент больше не защищен и не удерживается смолой, что приводит к образованию порошкообразной поверхности и отсутствию блеска. По причине:

- ① Естественное выгорание лакокрасочной пленки;
- ② Использован неправильный отвердитель и/или разбавитель;
- ③ Недостаточная толщина слоя краски;
- ④ Продолжительное воздействие сильного солнечного света и агрессивной атмосферы.

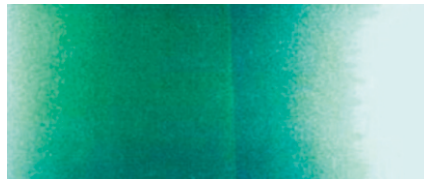
Предотвращение

- (1) Используйте рекомендуемый разбавитель/отвердитель.
- (2) Избегайте длительного воздействия солнечного света.

Устранение

Ступенчатая полировка до восстановления блеска. В некоторых случаях, потребуется шлифовка и повторная окраска поверхности.

Выцветание, выгорание



Изменение цвета, после продолжительного воздействия солнечного света.

Причины

- (1) Краска для внутренних работ, была использована для наружной окраски.
- (2) Продолжительное воздействие сильного солнечного света или агрессивной атмосферы или загрязнений.
- (3) Применение некачественного отвердителя, который снижает свойства лакокрасочной пленки.

Предотвращение

- (1) Используйте качественную краску для окраски автомобилей.
- (2) Защищайте автомобиль от воздействия яркого солнечного света, когда он не используется.
- (3) Содержите автомобиль в чистоте и соблюдайте уход за кузовом.
- (4) Используйте рекомендуемый отвердитель в соответствии с инструкцией.

Устранение

Отшлифовать и перекрасить поверхность.