



YATU ADVANCED MATERIALS CO.,LTD.

No. 333, Sanlian Industrial Area 2, Gulao, Heshan, Jiangmen, Guangdong, China
[Http://global.yatupaint.com](http://global.yatupaint.com) E-mail: info@yatupaint.com

YATU Russia LLC

Russia, Moscow Region, Khimki, Vashutinskoe shosse, ow. 13B
E-mail: daniel@yatupaint.com



Perfeccoat

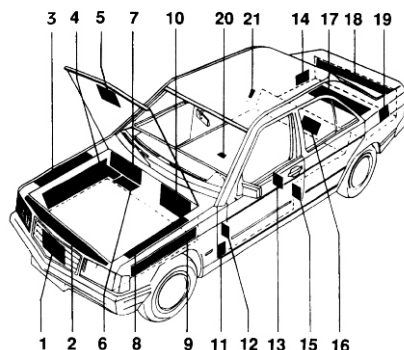
Техническая документация



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		

1K базовое покрытие Схема нанесения

1K базовое покрытие

Смешать базовое покрытие с разбавителем в соотношении 1:0,6-0,8



01

Нанести 2-3 слоя до достижения укрывистости. Обычный краскопульт: 3-4 бар RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар



02

Время выдержки между слоями: 5-10 минут при 20°C



03

Нанести выравнивающий слой



04

Выдержать 15-20 минут перед нанесением лака



05

Нанести и высушить лак



06

ФИНИШ



07

2K акриловые эмали Схема нанесения

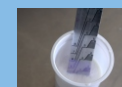
2K акриловые эмали

Смешать автоэмаль с отвердителем и разбавителем в соответствующей пропорции: 2:1:0,2-0,5



01

Для соблюдения пропорции по объему, рекомендуется применять мерную линейку



02

Нанести 2-3 слоя до достижения укрывистости. Обычный краскопульт: 3-4 бар RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар



03

Время выдержки между слоями: 5-10 минут при 20°C



04

Время высыхания до достижения монтажной прочности: 10 часов при 20°C или 30 минут при 60°C



05

ФИНИШ



06

Содержание

01	PC-1K Basecoat Colors (1K Базовая эмаль)	22	PC-4360 Wash Primer (Кислотный грунт)
05	PC-2K Topcoat Colors (2K Акрил-полиуретановая эмаль)	25	PC-GY1350 Fast Epoxy Primer (White, Grey, Black) (Эпоксидный грунт)
09	PC-6911 Degreaser (Обезжириватель)	30	PC-40 1K Primer Surfacer (1K грунт для протиров)
11	PC-6912 Degreaser AS (Обезжириватель антистатический)	33	PC-30 2K Primer Surfacer (White, Grey, Black) (Грунт выравниватель)
13	PC-1380 Bumper Paint (Структурное покрытие для бамперов)	37	PC-30 HB 2K Primer Surfacer (White, Grey, Black) (Толстослойный грунт)
16	PC-10 Plastic Primer (Первичный грунт по пластику)	41	PC-GT20 Speed Primer Plus (White, Grey, Black) (Грунт по мокрому)
19	PC-30 PP 2K Plastic Primer (White, Grey, Black) (Грунт по пластику)	46	PC-GT20S Speed Primer Sealer (White, Grey, Black) (Грунт по мокрому)

Содержание

50	PC-738 Crystal Clear Coat (Лак)	71	PC-1530 Electroplate Binder (Электростатический биндер)
53	PC-400 Clear Coat (Лак)	72	PC Thinner (Разбавители)
58	PC-2000 HS Clear Coat (Лак)	73	PC-6920 Thinner SRA (Разбавитель для плавного перехода)
59	PC-2800 Mirror Effect Clear Coat (Лак)	76	PC-6930 Anti Silicon (Антисиликокон)
62	PC-877 Glamour Clear Coat (Лак)	77	PC-6940 Matting Agent (Матовая добавка)
65	PC-899 Standart Premium UHS Clear Coat (Лак)	79	PC-6950 Softening Agent (Пластификатор)
68	PC-6800 PLUS High Velocity Clear Coat (Лак)	80	PC-6960 Retarder Solvent (Замедлитель сушки)
		81	PC-6980 Quick Drier (Ускоритель сушки)

Содержание

Solvent base Toners.....	85
Базовые компоненты Yatu Perfecoat.....	87
Металлики Yatu Perfecoat.....	90
Биндеры и тонеры модификаторы Yatu Perfecoat.....	91
Перламутры Yatu Perfecoat.....	92
Ксираллики Yatu Perfecoat.....	93
Спецкомпоненты Yatu Perfecoat.....	94
Акриловые компоненты Yatu Perfecoat.....	95

Дефекты ЛКП

Шагрень.....	98
Потеки.....	98
Помутнение.....	99
Кратерообразование (силиконовые метки).....	99
Игольчатые наколы.....	100
Пузырение.....	100
Потеря блеска.....	101
Вздутие/вспучивание.....	101
Слабая адгезия.....	102
Нечеткость отражаемого изображения (DIO).....	102
Образование трещин, растрескивание.....	103
Сморщивание.....	103
Сорность.....	104
Слабое сквозное отверждение.....	104
Яблочность или пятнистость.....	105
Следы от шлифовки, шлифовальные риски.....	105
Просадка шпатлевки.....	106
Перепыл.....	106
Флотация пигмента.....	107
Оконтуривание, просадка.....	107
Отслаивание шпатлевки.....	108
Неравномерность цветового фона.....	108
Разнотон.....	109
Пожелтение лака.....	109
Слабая укрывистость.....	110
Просачивание пигмента.....	110
Меление.....	111
Выцветание, выгорание.....	111

PERFECOAT COLOURBASE'S CHARACTERISTIC TABLE

Примечание:

Пропорции смешивания указаны в объеме, кроме тех случаев, где указано иное. Также, пропорция для каждого последующего компонента всегда высчитывается от первого, если не 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



Краскопульт с
нижним бачком



Количество слоев



Время выдержки
между слоями



Время высыхания



Машинная
сухая шлифовка



Ручная шлифовка
"по мокрому"



Ручная шлифовка
"по сухому"



Полировка



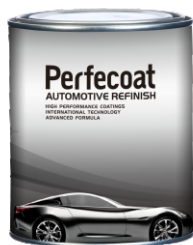
Нанесение
шпателем



Ссылка на описание
материала

PC-1K Basecoat Colors

(1K Базовая эмаль)



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



Пропорции разведения:

по объёму	по весу
1	100
0.8-1	60-80%

PC 1K Basecoat Colors
Thinners PC-1/PC-2/PC-3/PC-4/PC-5



Использование мерной линейки

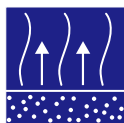


Краскопульт : 1.2-1.4mm

Давление нанесения :
1.8-2.0 бар на входе HVLP
макс 0.6-0.7 бар на
воздушной головке 2.0-2.5
бар для RP



Нанесение металликов:
Полный слой – промежуточный
слой – капельный слой
Нанесение солидных цветов:
Два одинарных, ровных слоя



Между слоями :
5-10 минут при 20°C

Перед нанесением лака:
Минимум 15 минут при 20°C



Последующие покрытия:
Все лаки Perfecoat.



Используйте соответствующий респиратор

Поверхности пригодные для обработки

Все существующие OEM покрытия, за исключением термопластичных акриловых покрытий. Все подготовительные грунты-выравниватели Perfecoat, за исключением прямого нанесения на кислотосодержащие первичные грунты типа Washprimers.

Продукты и добавки

продукты	PC 1K Basecoat Colors
Разбавители	Thinners PC-1/PC-2/PC-3/PC-4/PC-5

Добавки

PC-3520 1K Binder: добавляется для более легкой окраски в переход, как усилитель прозрачности (для снижения концентрации пигмента в смеси), а также для усиления адгезии к субстрату.

PC-1530 Electroplate Binder: специальный 1K биндер. В основном предназначен для цветов Mazda 46v (только 1 слой), 46G и подобных им, а также для цветов содержащие частицы металла.

Этот биндер позволяет снизить излишний статический заряд с частиц металла, что позволяет им расположиться более параллельно поверхности. Это увеличивает яркость области отражения и темноту бокового угла.

НЕ применять как усилитель прозрачности, для цветов и тонов в чистом виде типа Solid.

Финальное шлифование



Финальный шаг шлифования с P500

- ◆ Начальный шаг шлифования может быть осуществлен с P320 - P400
- ◆ Обязательно соблюдение шага в 100 единиц для получения наилучшего результата шлифования.



Финальный шаг шлифования с P1000

- ◆ Начальный шаг шлифования может быть осуществлен с P600 – P800
- ◆ Обязательно соблюдение шага в 200 единиц для получения наилучшего результата шлифования.



Очистка поверхности: перед нанесением базового покрытия необходимо тщательно обезжирить с использованием рекомендованных обезжиривателей (см. ТД PC-6911/PC-6912), затем обеспылить поверхность при помощи липкой салфетки и сжатого воздуха. Для качественного обезжиривания используйте две хорошо впитывающие (абсорбирующие) салфетки.



Смесительная установка

Перемешивать тонеры необходимо каждые 4 часа, а также при замене пустой банки на новую, по 15 минут. Рекомендуется, перед тем как вставить шнек в новую банку, произвести предварительное перемешивания продукта.



Перемешивание после приготовления цвета

После добавления всех тонеров в ёмкость для смешивания необходимо тщательно перемешать содержимое, до образования однородной, равномерной смеси.



Пропорция смешивания для работы с многослойными цветами

100	PC 1K Basecoat Colors + 10% Hardener (Clear Coat Perfecoat)
60-80%	Thinners PC-1/PC-2/PC-3/PC-4/PC-5

Для правильной работы смеси, PC 1K Basecoat Colors и отвердитель должны быть хорошо перемешаны перед добавлением разбавителя.



14-16 сек. (DYN Cup 4 при 20°C)



Солиды: наносим 2 равномерных гляцевых слоя, с межслойной выдержкой 5–10 мин.

Металлики: наносим 2–2.5 слоя с межслойной выдержкой 5–7 мин

- первый слой, ровный гляцевый
- второй, промежуточный (эффект апельсиновой корки – растекается при высыхании).
- третий, выравнивающий (капельный) слой достаточно тонкий, при его нанесении допускается снижение давления на 0.2 единицы для образования более крупной капли (для цветов склонных к яблочности).

Выдержка перед нанесением лакового покрытия составляет 10–15 мин.

Примечание: межслойная выдержка зависит от факторов окружающей среды и может быть изменена в зависимости от условий (для оценки готовности слоя к нанесению последующего делайте тест на отлип). Количество слоёв может быть изменено в зависимости от сложности и особенности цвета.

Последующее покрытие

Все лаки Perfecoat

Толщина плёнки

На слой: 5–10 мкм
2–3 слоя: 15–25 мкм

Открытое время



PC 1K Basecoat Colors солидные цвета – 4 часа

PC 1K Basecoat Colors цвета металлик и перламутр – 12 часов

Чтобы увеличить открытое время базового покрытия, необходимо приготовить смесь таким же образом, как и при работе с многослойными цветами, добавить 10% отвердителя.

Теоретический расход

Расход готовой к нанесению смеси при толщине сухой плёнки в 1 мкм 111–125 м²/liter

Практический расход зависит от ряда факторов, в том числе, от формы конструкции, шероховатости поверхности, метода и условий нанесения.

Очистка оборудования

Специальные растворители для очистки.

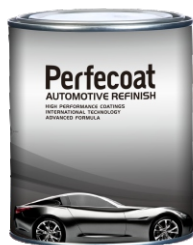
VOC

Параметр VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет не более ≤770 г/литр

Хранение

Срок хранения продукта определен, для закрытой упаковки при 20°C, составляет 2 года. Избегайте большого температурного колебания.

PC-2K Topcoat Colors (2K Акрил-полиуретановая эмаль)



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



Пропорции смешивания:

по объёму	по весу	
2	100	PC 2K Topcoat
1	50	Hardener PC-401/402/403
10-20%	10-20%	Thinners PC-1/2/3/4/5



Использование мерной линейки

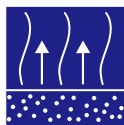


Краскопульт : 1.2-1.4mm

Давление нанесения :
1.8-2.0 бар на входе
HVLP макс 0.6-0.7 бар
на воздушной головке
2.0-2.5 бар для RP



Нанесение: 2 слоя.
Первым наносится средний слой, равномерно на всю поверхность, вторым наносится полноценный ровный слой



Между слоями :
5-10 минут при 20°C

Перед сушкой:
15-20 минут при 20°C



5 часа при 20°C
30 минут при 60°C
При нанесении 2 слоев



Используйте соответствующий респиратор

Для получения подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.

Продукты и добавки

продукты	PC-2K Acrylic enamel (Акриловая эмаль)
Отвердители	PC-401/402/403
Разбавители	PC-1/2/3/4/5
Добавки	PC-6960 замедлитель (см.ТД), PC-6930 антисиликоновая добавка (см.ТД), Матирующая добавка PC-6940 (см.ТД)

Основные компоненты

PC 2K Acrylic enamel (Акриловая эмаль): Акриловые и полиэфирные смолы
Hardeners PC-401/402/403: Смолы полиизоционата
Thinners PC-1/2/3/4/5

Материалы подложки

Все существующие OEM покрытия, за исключением термопластичных акриловых покрытий (нитроцеллюлозных акриловых покрытий)
Все подготовительные материалы Perfecoat.

Вязкость



16-18 сек. (DYN Cup 4 при 20°C)

Процесс нанесения и создание перехода



Первый слой наноситься как средний, после чего надо сделать выдержку 5-10 минут при 20°C.

Следующий слой наноситься как полный, равномерный, после чего необходимо выдержать 15-20 минут при 20°C перед сушкой.

Выдержка между слоями: при окраске больших поверхностей выдержка может быть минимальна.

Переокраска после цикла сушки: может быть произведена без обработки до истечения 24 часов.

Создание перехода: Создание перехода по лаку при локальном ремонте См ТД PC-6920 SRA

При необходимости шлифования и тяжелой полировки возможно нанесение третьего слоя после соответствующей выдержки.

Срок годности после смешивания

С отвердителем PC-401	2 часа при 20°C
С отвердителем PC-402/403	4 часа при 20°C

Время сушки



Соблюдая выдержку, как минимум 15 минут при 20°C перед началом сушки при 60°C. Время сушки зависит от техники нанесения и температуры объекта. Необходимо учитывать время нагрева объекта до температуры 60°C.

		PC-401	PC-402	PC-403
20°C	От пыли	35 минут	40 минут	45 минут
	Полное высыхание*	6-8 часов	6-8 часов	6-8 часов
60°C	От пыли	9 минут	10 минут	11 минут
	Полное высыхание*	30 минут	30 минут	30 минут

Инфракрасная сушка



Полное отверждение происходит приблизительно через 10 минут. Выдержка перед сушкой с ИК не менее 5 минут. Температура поверхности не должна превышать 100°C.

Полировка



Пылинки и небольшие дефекты могут быть заполированы по истечению времени воздушной сушки или после температурной сушки, когда поверхность остынет. Аккуратно удалите дефекты шлифованием и заполируйте места шлифования согласно рекомендациям. Готов к полировке через 1 час после окончания цикла сушки. Для подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.

Толщина плёнки

За 2 слоя – 40-60 мкм

Теоретический расход

Теоретический расход при толщине сухого покрытия в 1 мкм 250-333м²/литр

Очистка оборудования

Специальные растворители для очистки.

VOC

Параметр VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет ≤580g/L

Хранение

Срок годности 2 года, определен, для закрытой упаковки при 20°C. Избегайте большого температурного колебания.

PC-6911 Degreaser (Обезжириватель)



Описание

PC-6911 – обезжириватель общего назначения. Он подходит для очистки и обезжиривания голого металла, старых лакокрасочных покрытий, загрязненных поверхностей и др. Этот обезжириватель наименее агрессивный среди обезжиривателей Perfecoat на растворительной основе.

PC-6911 не рекомендуется использовать для обезжиривания автомобильных деталей сделанных из пластмассы и стекловолокна. Для этих целей следует использовать обезжириватель PC-6912 антистатический обезжириватель.

Предварительная очистка

Перед выполнением ремонта необходимо тщательно вымыть автомобиль, т. е. отчистить поверхность от загрязнений, удаляемых водой, таких как: птичий помет, следы от насекомых, древесной смолы. Это выполняется с применением теплой воды и pH нейтральным моющим средством. Остаточные загрязнения такие как: осадок выхлопных газов, масла, полировочные пасты, нефтепродукты невозможно удалить водой.

Техника обезжиривания

После мойки поверхности автомобиля или детали кузова, необходимо очистить и обезжирить с использованием 2-х хорошо впитывающих (абсорбирующих салфеток). Всегда используйте две салфетки, поскольку одна салфетка просто растворит грязь и жир, не удаляя их.

Не давайте испариться обезжиривателю: при испарении загрязнения остаются на поверхности. Обязательно вытирайте насухо поверхность до испарения обезжиривателя.

Цель обезжиривания состоит в том, чтобы удалить с поверхности загрязнения такие, как: осадок выхлопных газов, масла, полировочные пасты, нефтепродукты и т. д. Если обезжиривание будет пропущено, тогда оставленные на поверхности загрязнения, будут занесены в шлифовальные риски созданные при обработке поверхности, что повлечет за собой нарушение адгезионных свойств системы.

- ◇ Для очистки и обезжиривания всегда необходимо использовать чистые салфетки, использованные салфетки утилизировать в хорошо закрываемом контейнере, для предотвращения риска их возгорания.
- ◇ Вместо специального контейнера для использованных салфеток, после обезжиривания их можно положить на пол, для испарения растворителя, после чего утилизировать их в мусорном контейнере.

Важные моменты при очистке и обезжиривании:

Загрязнение солью и образование вздутий:

Нельзя трогать поверхность голыми руками после выполнения всех действий по очистке и обезжириванию, так как соли, влага и силикон переносятся на подготовленную поверхность. Это может привести к расслаиванию и отторжению наносимых продуктов в различных вариантах вздутий покрытия. Особенно важно, чтобы защитные кремы для рук не использовались во время работы с подготовленными к окраске поверхностями.

Органические, основанные на углеводороде, обезжириватели (PC-6911/6912) удаляют органические вещества такие, как жир, нефтепродукты и силикон, оставленные касанием рук, но не соль. Основанный на воде, обезжириватель удаляет с поверхности только загрязнения солью.

Обезжиривание больших поверхностей:

Во время очистки и обезжиривания больших поверхностях кузова грузовика важно препятствовать попаданию остатков грязи в соединительные швы фургонов, грузовиков и т. д. Это может вызвать проблемы с адгезионными свойствами используемой системы окраски. Вертикально подогнанные детали, сначала должны быть очищены, обезжирены снизу вверх, а затем сверху в низ.

Для получения подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме

Обезжиривание и образование конденсата на металлической поверхности:

После того, как поверхность была очищена и обезжирена, происходит испарение растворителя. При испарении температура поверхности металлической детали уменьшается, делая ее холоднее, чем окружающая среда, что приводит к образованию конденсата на поверхности, часто зрительно не видимого. Дайте время для испарения конденсата. Первый слой краски может быть нанесен только после акклиматизации поверхности, т. е. выравнивания температуры. Более раннее нанесение может привести к проблемам с адгезией продуктов. Та же самая проблема может возникнуть, если транспортное средство, перемещено из холодного помещения или с улицы в теплый цех. Дайте время около часа для акклиматизации транспортного средства. Время акклиматизации увеличивается для транспортных средств с двойными стенками (герметичными), им необходимо более двух часов.

Безопасность



Рекомендовано работать в помещении с хорошей вентиляцией, во время очистки и обезжиривания, с любым из упомянутых очистителей и обезжиривателей. Если вентиляция не соответствует допустимым нормам, для понижения концентрации микрочастиц и паров растворителя, необходимо использовать соответствующий респиратор.

Помимо респиратора, во время очистки и обезжиривания, всегда используйте для рук стойкие к растворителю перчатки. Это уменьшит риск поглощения кожей обезжиривающих растворителей, так же предотвратит риск попадания на поверхность соли и масел от самих рук.

VOC

В соответствии с Европейскими нормами VOC, предельное содержание летучих органических соединений для данного класса продуктов (категория изделия: IIB.d) в готовой к нанесению смеси составляет 850 г/литр.

Параметр VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет не более 755 г/литр

Хранение

Срок хранения продукта определен, для закрытой упаковки при 20°C. Избегайте большого температурного колебания.

PC-6912 Degreaser AS

(Обезжириватель антистатический)



Описание

PC-6912 обладает свойствами обезжиривателя и антистатика, объединенными в одном продукте, может применяться при выполнении любых видов ремонтов, включая обработку деталей из пластика и слоистых ламинатов, так же применяется для очистки и обезжиривания старых покрытий, включая термопластичные акриловые. Подходит для обезжиривания при проведении всех подготовительных и окрасочных работ.

PC-6912 обладает агрессивными очищающими свойствами и может оказать воздействие на определенные грунты и лаки, свежие финишные покрытия. Проверяйте обрабатываемые поверхности на обратимость. PC-6912 в сравнении с PC-6911 имеет более медленную скорость испарения.

Предварительная очистка

Перед выполнением ремонта необходимо тщательно вымыть автомобиль, т. е. отчистить поверхность от загрязнений, удаляемых водой, таких как: птичий помет, следы от насекомых, древесной смолы. Это выполняется с применением теплой воды и pH нейтральным моющим средством. Остаточные загрязнения такие как: осадок выхлопных газов, масла, полировочные пасты, нефтепродукты невозможно удалить водой.

Техника обезжиривания

После мойки поверхности автомобиля или детали кузова, необходимо очистить и обезжирить с использованием 2-х хорошо впитывающих (абсорбирующих салфеток). Всегда используйте две салфетки, поскольку одна салфетка просто растворит грязь и жир, не удаляя их.

Не давайте испариться обезжиривателю: при испарении загрязнения остаются на поверхности.

Обязательно вытирайте насухо поверхность до испарения обезжиривателя.

Цель обезжиривания состоит в том, чтобы удалить с поверхности загрязнения такие, как: осадок выхлопных газов, масла, полировочные пасты, нефтепродукты и т. д. Если обезжиривание будет пропущено, тогда оставленные на поверхности загрязнения, будут занесены в шлифовальные риски созданные при обработке поверхности, что повлечет за собой нарушение адгезионных свойств системы.

- ◇ Для очистки и обезжиривания всегда необходимо использовать чистые салфетки, использованные салфетки утилизировать в хорошо закрываемом контейнере, для предотвращения риска их возгорания.
- ◇ Вместо специального контейнера для использованных салфеток, после обезжиривания их можно положить на пол, для испарения сольвента, после чего утилизировать их в мусорном контейнере.

Важные моменты при очистке и обезжиривании:

Загрязнение солью и образование вздутий:

Нельзя трогать поверхность голыми руками после выполнения всех действий по очистке и обезжириванию, так как соли, влага и силикон переносятся на подготовленную поверхность. Это может привести к расслаиванию и отторжению наносимых продуктов в различных вариантах вздутий покрытия. Особенно важно, чтобы защитные кремы для рук не использовались во время работы с подготовленными к окраске поверхностями.

Органические, основанные на углеводороде, обезжириватели (PC-6911/6912) удаляют органические вещества такие, как жир, нефтепродукты и силикон, оставленные касанием рук, но не соль. Основанный на воде, обезжириватель удаляет с поверхности только загрязнения солью.

Обезжиривание больших поверхностей:

Во время очистки и обезжиривания больших поверхностей кузова грузовика важно препятствовать попаданию остатков грязи в соединительные швы фургонов, грузовиков и т.д. Это может вызвать проблемы с адгезионными свойствами используемой системы окраски. Вертикально подогнанные детали, сначала должны быть очищены, обезжирены снизу вверх, а затем сверху в низ.

Для получения подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме

Обезжиривание и образование конденсата на металлической поверхности:

После того, как поверхность была очищена и обезжирена, происходит испарение растворителя. При испарении, температура поверхности металлической детали уменьшается, делая ее холоднее, чем окружающая среда, что приводит к образованию конденсата на поверхности, часто зрительно не видимого. Дайте время для испарения конденсата. Первый слой краски может быть нанесен только после акклиматизации поверхности, т.е. выравнивания температуры. Более раннее нанесение может привести к проблемам с адгезией продуктов. Та же самая проблема может возникнуть, если транспортное средство, перемещено из холодного помещения или с улицы в теплый цех. Дайте время около часа для акклиматизации транспортного средства. Время акклиматизации увеличивается для транспортных средств с двойными стенками (герметичными), им необходимо более двух часов.

Безопасность



Рекомендовано работать в помещении с хорошей вентиляцией, во время очистки и обезжиривания, с любым из упомянутых очистителей и обезжиривателей. Если вентиляция не соответствует допустимым нормам, для понижения концентрации микрочастиц и паров растворителя, необходимо использовать соответствующий респиратор.

Помимо респиратора, во время очистки и обезжиривания, всегда используйте для рук стойкие к растворителю перчатки. Это уменьшит риск поглощения кожей обезжиривающих растворителей, так же предотвратит риск попадания на поверхность соли и масел от самих рук.

VOC

В соответствии с Европейскими нормами VOC, предельное содержание летучих органических соединений для данного класса продуктов (категория изделия: IIB.d) в готовой к нанесению смеси составляет 850 г/литр.

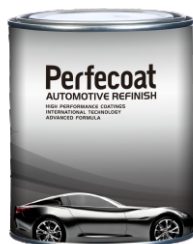
Параметр VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет не более 755 г/литр

Хранение

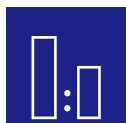
Срок хранения продукта определен, для закрытой упаковки при 20°C. Избегайте большого температурного колебания.

PC-1380 Bumper Paint

(Структурное покрытие для бамперов)



Структурное покрытие для бамперов



Пропорции смешивания:

По объёму	по весу		
2	100	Bumper Paint	PC-1380
1	50	Thinners	PC-1/ 2/ 3

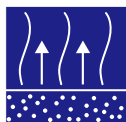


Краскопульт : 1.4-1.8mm

Индивидуально, в зависимости от размера структуры



1-3 слоя



Между слоями :
5-10 минут при 20°C



25-30 минут при 20°C



Используйте соответствующий респиратор

Для получения подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.

Поверхности пригодные для обработки

Большинство видов пластиков, подготовленная поверхность

Продукты и добавки

продукты	Bumper Paint
Активаторы	Thinners PC 1/2/3

Подготовка поверхности



Очистка поверхности: необходимо удалить все загрязнения с поверхности перед началом шлифования, для этого необходимо использовать рекомендованные обезжириватели.



Очистка поверхности перед нанесением: удаление всех загрязнений подходящим обезжиривателем.

При обезжиривании полиэфирных материалов используйте только обезжириватели на основе растворителей. Избегайте контакта полиэфирных материалов с водой (обезжириватели на водной основе).

Перемешивание перед использованием



Тщательное перемешивание перед смешиванием



Финальный шаг шлифования перед нанесением: P320-P500

Установки краскопульты и воздушное давление



Краскопульт	Диаметр дюзы	Рабочее давление
С верхним бачком	1.4-1.8 mm	Индивидуально, в зависимости от размера структуры

Нанесение



Нанесение 1–3 слоя



Очистка поверхности:
удаление всех загрязнений с
поверхности перед нанесением

Очистка оборудования

Специальные растворители для очистки.

VOC

В соответствии с Европейскими нормами VOC, предельное содержание летучих органических соединений для данного класса продуктов (категория изделия: IIB.d) в готовой к нанесению смеси составляет 540 г/литр.

Хранение

Срок хранения продукта определен, для закрытой упаковки при 20°C. и составляет 2 года.
Избегайте большого температурного колебания.

PC-10 Plastic Primer (Первичный грунт по пластику)



Быстросохнущий, однокомпонентный адгезионный грунт, применяемый для окраски автомобильных деталей, произведенных из пластмассы.



Краскопульт : 1.2-1.4 mm

Давление нанесения :
1.7-2.2 бар на входе
HVLP макс 0.6-0.7 бар
на воздушной головке



1 слой / толщина 4–5 мкм



Выдержка для последующего
покрытия

Открытое время
Максимум 1 час при 20°C



Последующие Покрытия
Все грунты-выравниватели
Perfecoat. Акриловые
покрытия и базовые эмали.



Используйте соответствующий
респиратор

Поверхности пригодные для обработки

Все виды пластмасс используемых при производстве автомобильных деталей, за исключением чистого пластика PE (Полиэтилен).

PC-10 специально создан для нанесения на мягкий полиуретан.

Не наносить PC-10 на пластиковые детали, которые поставляются с нанесенным на них OEM грунтом.

Продукты и добавки

PC-1 / полиолефиновая смола

Поверхности пригодные для обработки



Очистка поверхности; удаление загрязнения поверхности перед шлифованием рекомендованным способом с использованием обезжиривателя. Предварительная очистка поверхности с теплой водой, при необходимости используйте кисть для удаления релиз агента с поверхности, затем промывка детали со значительным количеством чистой водой



Подготовка поверхности мягких пластмасс;

Матирование поверхности с использованием матирующей пасты с водой и матирующего нетканого абразивного материала (красный) для жестких пластмасс и (серый) для мягких пластмасс. По окончании подготовки необходимо удалить остатки пасты большим количеством воды.

Окрашенные пластиковые детали;

Шлифование; сухое шлифование, финальный шаг с; P220 - P320

При локальном ремонте шлифование зоны перехода необходимо выполнить с использованием абразивного материала P400



Очистка поверхности: удаление загрязнения поверхности перед нанесением PC-10 рекомендованным способом с использованием обезжиривателя PC-6912

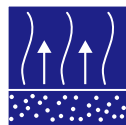


14-16 секунд-
DIN Cup 4 at 20°C

Нанесение



Нанесите одинарный, равномерный полный слой на чистую поверхность..



Последующие покрытия могут быть нанесены не ранее чем через 10 минут и не позднее чем через 1 час при 20°C.

При превышении открытого времени поверхность необходимо обработать матирующим материалом UFN (Серый) и повторно нанести PC-10

Последующее покрытие

Все грунты-выравниватели Perfecoat

PC 1K Basecoat Colors

PC 2K Topcoat Colors

Толщина пленки

1 слой 4-5 мкм

Теоретический расход

При толщине слоя в 1 мкм - 20 м²/литр

Практический расход зависит от ряда факторов, в том числе, от формы конструкции, шероховатости поверхности, метода и условий нанесения.

Очистка оборудования

Специальные растворители для очистки окрасочного оборудования.

VOC

Параметр VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет не более 840 г/литр

Хранение

Срок хранения продукта определен, для закрытой упаковки при 20°C. и составляет 2 года. Избегайте большого температурного колебания. Дата изготовления указана на упаковке.



Используйте соответствующий респиратор

PC-30 PP 2K Plastic Primer (White, Grey, Black) (Грунт по пластику)



Двухкомпонентный, адгезионный грунт, применяемый для окраски деталей, изготовленных из различных пластмасс, которые применяются в автомобильной промышленности, за исключением деталей, сделанных из мягкого полиуретана.



Пропорции смешивания:

По объёму	по весу		
100	100	Plastic Primer	PC-30 PP
10	10	Hardener	PC-401/PC-402/PC-403 (по необходимости)
70-90%	70-90%	Thinners	PC-1/ 2/ 3/ 4/ 5

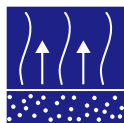


Краскопульт : 1.2-1.5 mm

Давление нанесения :
1.7-2.2 бар на входе
HVLP макс 0.6-0.7 бар на
воздушной головке



1-2 слой/
5-7 мкм за 1 слой



Между слоями :
10-15 минут при 20°C
Нанесение последующего
покрытия: Минимум 15 минут
Максимум 15 часов при 20°C



Последующие покрытия:
1к и 2к отделочные покрытия



Используйте соответствующий респиратор

Для получения подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.

Поверхности пригодные для обработки

PP, ABS, EPDM/ABS+PC, ABS+PBT и другие

Продукты и добавки

продукты	PC-30 PP
Отвердители	Hardeners PC-401/PC-402/PC-403 (опционально)
Разбавители	Thinners PC-1/ PC-2/ PC-3

Подготовка поверхности



Очистка поверхности: необходимо удалить все загрязнения с поверхности перед началом шлифования, для этого необходимо использовать рекомендованные обезжириватели.

Предварительно вымойте поверхность, имеющую старое лакокрасочное покрытие, с теплой водой и моющими средствами, затем ополосните поверхность детали чистой водой.



Новая (не загрунтованная) поверхность:

Обработайте поверхность матирующим материалом в сочетании с пастой с небольшим количеством воды.

Для обработки жесткого пластика используйте матирующий материал VFN (Красный), для обработки мягкого и эластичного пластика используйте матирующий материал UFN (Серый). Обработанную поверхность промыть чистой водой для очистки.

Пластиковые детали с предварительным слоем грунта;

Шлифование; финальный шаг шлифования; P220 - P320

Для локального ремонта повреждения P400

Очистка поверхности: удаление загрязнения поверхности перед нанесением PC-30 2K PP рекомендованным способом с использованием обезжиривателя.

При обезжиривании полиэфирных материалов используйте только обезжириватели на основе растворителей. Избегайте контакта полиэфирных материалов с водой (обезжириватели на водной основе).



Очистка поверхности перед нанесением: удаление всех загрязнений подходящим обезжиривателем.

При обезжиривании полиэфирных материалов используйте только обезжириватели на основе растворителей. Избегайте контакта полиэфирных материалов с водой (обезжириватели на водной основе).



Тщательное перемешивание всех цветов PC-30 PP перед смешиванием

Срок годности после смешивания

4 часа при 20°C

Рабочая вязкость 13–15 секунд DYN-4

Удаление дефектов (нешлифуемая версия)

При незначительных дефектах нанесения (пылинки и т. д.) может быть обработан абразивным материалом P500 для сухого шлифования и 1000 для шлифования с водой.

Последующее покрытие

Все материалы Perfecoat

Толщина плёнки

1 слой 5–7 мкм

Очистка оборудования

Специальные растворители для очистки.

VOC

Параметр VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет не более 700 г/литр

Хранение

Срок хранения продукта определен, для закрытой упаковки при 20°C. и составляет 2 года.

Избегайте большого температурного колебания.

PC-4360 Wash Primer (Кислотный грунт)



Двухкомпонентный травящий грунт



Пропорции смешивания:

По объёму	по весу	
1	100	PC-4360 Wash Primer
1	100	PC-4671 Activator Thinner



Краскопульт : 1.3-1.4mm

Давление нанесения :
1.7-2.2 бар на входе
HVLP макс 0.6-0.7 бар
на воздушной головке



1-1.5 слоя / 7-15мкм



Между слоями :
3-5 минут при 20°C

Перед нанесением
последующего слоя:
20 минут при 20°C



Последующие покрытия:
Все грунты – выравниватели
Perfecoat.



Используйте соответствующий респиратор

Для получения подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.

Поверхности пригодные для обработки

Металл, оцинкованная сталь, алюминий

Продукты и добавки

продукты PC-4360 Wash Prime
Активаторы PC-4671 Activator Thinner

Подготовка поверхности



Очистка поверхности: необходимо удалить все загрязнения с поверхности перед началом шлифования, для этого необходимо использовать рекомендованные обезжириватели.
Предварительно вымойте поверхность, имеющую старое лакокрасочное покрытие, с теплой водой и моющими средствами, затем ополосните поверхность детали чистой водой.



Шлифование: финальный шаг шлифования P220-320



Очистка поверхности перед нанесением: удаление всех загрязнений подходящим обезжиривателем.
При обезжиривании полиэфирных материалов используйте только обезжириватели на основе растворителей. Избегайте контакта полиэфирных материалов с водой (обезжириватели на водной основе).

Перемешивание перед использованием



Тщательное перемешивание перед смешиванием

Установки краскопульты и воздушное давление



Краскопульт
С верхним бачком

Диаметр дюзы
1.3-1.4 mm

Рабочее давление
1.7–2.2 bar на входе

Срок годности после смешивания

2-3 часа при 20°C

Нанесение



Нанесение 1–1.5 слоя

Выдержка при нанесении



От 20 минут до 24 часов



Очистка поверхности:
удаление всех загрязнений с поверхности перед нанесением отделочных покрытий подходящим обезжиривателем.

Последующее покрытие

Все грунты – выравниватели Perfecoat

Очистка оборудования

Специальные растворители для очистки.

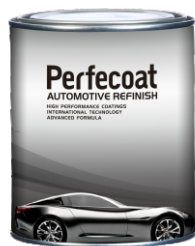
VOC

Параметр VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет не более 540 г/литр

Хранение

Срок хранения продукта определен, для закрытой упаковки при 20°C. и составляет 2 года.
Избегайте большого температурного колебания.

PC-GY1350 Fast Epoxy Primer (White, Grey, Black) (Эпоксидный грунт)



PC-GY 1350 обеспечивает отличную защиту от ржавчины, быстро сохнет, имеет хорошую адгезию к стали, оцинкованной стали, алюминию.



Пропорции разведения шлифуемая версия:

По объёму	по весу		
3.5	100	Epoxy Primer	PC-GY 1350
1	20	Hardener	PC-GY1650
1	20	Thinners	PC-GY1750

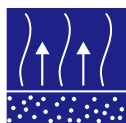


Краскопульт : 1.4-1.6 mm

Давление нанесения :
1.7-2.2 бар на входе
HVLP макс 0.6-0.7 бар на
воздушной головке



1-2 одинарных слоя /
30-35мкм
Рабочая вязкость 16 секунд
(DIN Cup 4 при 20°C)



Между слоями :
5-10 минут при 20°C
Перед сушкой:
15-20 минут при 20°C



4-6 часа при 20°C
30-60 минут при 60°C
При нанесении 2 слоев



Финальный шаг шлифования:
P500



Последующие покрытия:
Все существующие
отделочные покрытия
Perfecoat.



Используйте соответствующий респиратор

Для получения подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.



Пропорции разведения:

Нешлифуемая версия по объёму	по весу		
3.5	100	Epoxy Primer	PC-GY 1350
1	20	Hardener	PC-GY1650
1.5	30	Thinners	PC-GY1750



Краскопульт : 1.2-1.4 mm

Давление нанесения :
1.7-2.2 бар на входе
HVLP макс 0.6-0.7 бар на
воздушной головке



Нанесение: 1 равномерный
тонкий слой / 12-15 мкм
Рабочая вязкость 13 секунд
(DIN Cup 4 при 20°C)



Межслойная выдержка:
Минимум 30 минут при 20°C
Нанести последующие
покрытия в течение
(открытое время)
Максимум 24 часа при 20°C



Последующие покрытия:
Все грунты-выравниватели и
существующие отделочные
покрытия Perfecoat.



Используйте соответствующий респиратор

Для получения подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.

Поверхности пригодные для обработки

Существующее покрытие Слоистые ламинаты (GRP)
Сталь
Алюминий
Оцинкованная сталь
ОЕМ электростатический грунт
Не наносить на травящие грунты

Продукты и добавки

продукты PC-GY 1350
Отвердители PC-GY 1650
Разбавители PC-GY 1750

Основные компоненты

PC-GY 1350 – Эпоксидная смола
PC-GY 1650 – Аминовая кислота

Подготовка поверхности



Очистка поверхности: необходимо удалить все загрязнения с поверхности перед началом шлифования, для этого необходимо использовать рекомендованные обезжириватели.
Предварительно вымойте поверхность, имеющую старое лакокрасочное покрытие, с теплой водой и моющими средствами, затем ополосните поверхность детали чистой водой.



Шлифование; сухое шлифование старых покрытий, финальный шаг; P220 - P320
Шлифование; сухое шлифование стали, финальный шаг; P120 - P220
Шлифование; сухое шлифование шпатлевок и жидких шпатлевок, финальный шаг; P180 - P220



Очистка поверхности перед нанесением: удаление всех загрязнений подходящим обезжиривателем.
При обезжиривании полиэфирных материалов используйте только обезжириватели на основе сольвентов. Избегайте контакта полиэфирных материалов с водой (обезжириватели на водной основе).

Перемешивание перед использованием



Тщательное перемешивание всех цветов PC-GY 1350 перед смешиванием



Пропорции разведения

Шлифуемая версия	Нешлифуемая версия		
3.5	3.5	Epoxy Primer	PC-GY 1350
1	1	Hardener	PC-GY1650
1	1.5	Thinners	PC-GY1750

Срок годности после смешивания

Шлифуемая версия 3–4 часа при 20°C
Не шлифуемая версия 3–4 часа при 20°C

Нанесение



Шлифуемый: нанесите первый слой на всю зашлифованную поверхность. Следующие 1–2 слоя наносите внутрь предыдущего. При нанесении на всю деталь наносите слои на всю поверхность до достижения необходимой толщины.

Обеспечивайте межслойную выдержку до матового состояния материала, что особенно важно при большой толщине пленки. Не используйте для подсушки сжатый воздух. Выдержка между слоями прямо зависит от температуры воздуха, скорости потока воздуха и толщины нанесенного слоя. Для достижения максимальной толщины пленки можно использовать больший диаметр дюзы и пониженное давление.

Не шлифуемый:

Нанесите один мокрый, тонкий, равномерный слой на всю поверхность детали.

Время сушки шлифуемой версии



4–6 часа при 23°C
30–60 минут при 60°C
Время сушки зависит от нанесения (2 слоя) и температуры объекта



Пред применением ИК сушки необходима выдержка не менее 5 минут
Температура на поверхности не должна превышать 100°C.

Выдержка при нанесении нешлифуемой версией



Выдержка перед нанесением отделочного покрытия не менее 30 минут при 20°C и не более 5 часов при 20°C.

При превышении времени выдержки поверхность может быть обработана абразивным материалом P500 для сухого шлифования и 1000 для шлифования с водой.

Удаление дефектов (нешлифуемая версия)

При незначительных дефектах нанесения (пылинки и т. д.) Эпоксидный грунт может быть обработан абразивным материалом Р500 для сухого шлифования и 1000 для шлифования с водой.

Финальное шлифование



Финальный шаг шлифования с Р500

- ◆ Начальный шаг шлифования может быть осуществлен с Р220 - Р320
- ◆ обязательно соблюдение шага в 100 единиц для получения наилучшего результата шлифования.



Финальный шаг шлифования с Р1000

- ◆ Начальный шаг шлифования может быть осуществлен с Р600 – Р800
- ◆ Обязательно соблюдение шага в 200 единиц для получения наилучшего результата шлифования.



Очистка поверхности: удаление всех загрязнений с поверхности перед нанесением отделочных покрытий подходящим обезжиривателем.

Последующее покрытие

РС-2К акриловая эмаль

РС-1К базовое покрытие

Все грунты выравниватели Perfecoat

Толщина пленки

Шлифуемая версия На слой: 30–35 мкм

Нешлифуемая версия (1 слой): 12–15 мкм

Очистка оборудования

Очистка оборудования

VOC

Параметр VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет не более 560 г/литр

Хранение

Срок годности составляет 2 года в закрытой таре при температуре 5-35°C.

Срок хранения продукта определен, для закрытой упаковки при 20°C.

Избегайте большого температурного колебания.

PC-40 1K Primer Surfacer (1K грунт для протиров)



Быстросохнущий, однокомпонентный грунт, применяемый для устранения точечных дефектов на зашпатлеванных участках или на старом ЛКП. Прост в применении, легко наносится и шлифуется. Пригоден для экономичного ремонта.



Пропорции смешивания:

По объёму	по весу		
1	100	Primer	PC-40
0.8-1	80-100	Thinners	PC-1/ 2/ 3



Краскопульт : 1.4-1.6mm

Давление нанесения :
1.7-2.2 бар на входе
HVLP макс 0.6-0.7 бар
на воздушной головке



2-3 слоя общая
толщина 25-30мкм



Между слоями :
5-10 минут при 20°C



Последующие покрытия:
Все грунты-выравниватели
Perfecoat. Акриловые
покрытия и базовые эмали.



Используйте соответствующий респиратор

Поверхности пригодные для обработки

шпатлевки и все типы отделочных покрытий
не рекомендован для нанесения на деревянные покрытия и на голый металл.

Продукты и добавки

PC-1/ 2/ 3

Подготовка поверхности



Очистка поверхности; удаление загрязнения поверхности перед шлифованием рекомендованным способом с использованием обезжиривателя. 6911/6912



Шлифование; сухое шлифование, финальный шаг с; P220 - P320



Очистка поверхности: удаление загрязнения поверхности перед нанесением PC-40 рекомендованным способом с использованием обезжиривателя PC-6911/6912



14-16 секунд-DIN Cup 4 при 20°C

Нанесение



Нанесите 2-3 слоя

Время сушки



30 мин. при 23°C
45мин. при 15°C

Последующее покрытие

Все грунты-выравниватели Perfecoat
PC 1K Basecoat Colors
PC 2K Topcoat Colors

Очистка оборудования

Специальные растворители для очистки окрасочного оборудования.

VOC

Параметр VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет не более 555 г/литр

Хранение

Срок хранения продукта определен, для закрытой упаковки при 20°C. и составляет 2 года.
Избегайте большого температурного колебания. Дата изготовления указана на упаковке.

PC-30 2K Primer Surfacер (White, Grey, Black) (Грунт выравниватель)



Многофункциональный трёхцветный 2-компонентный HS грунт с хорошей наполняющей способностью. Обладает отличной пластичностью, что позволяет использовать его в том числе и на пластиковых деталях автомобиля «Для применения на пластмассах смотрите информацию на страницах грунтов PC-10, PC-30PP



Пропорции смешивания:

По объёму	по весу		
3	100	Primer	PC-30 2K Primer Surfacер
1	25	Hardener	PC-31/PC-401/PC-402/PC-403
1-1.5	25-35	Thinners	PC-1/ 2/ 3/ 4/ 5(по необходимости)

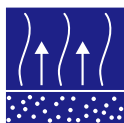


Краскопульт : 1.6-1.8 mm

Давление нанесения :
1.7-2.2 бар на входе
HVLP макс 0.6-0.7 бар на
воздушной головке



2-3 одинарных слоя /
30-50мкм за 1 слой



Между слоями :
5-10 минут при 20°C

Перед сушкой:
10 минут при 20°C



2-3 часа при 20°C
30 минут при 60°C
При нанесении 3 слоев



Финальный шаг шлифования:
P500



Последующие покрытия:
Все существующие
отделочные покрытия
Perfecoat.



Используйте соответствующий респиратор

Поверхности пригодные для обработки

Существующее покрытие
Слоистые ламинаты (GRP)
Полиэфирные шпатлевки
Эпоксидные грунты Perfecoat
Травящие грунты Perfecoat
Сталь, оцинкованная сталь, алюминий только после нанесения первичных грунтов.

Продукты и добавки

продукты	PC-30 2K Primer Surfacер; White-Black-Grey
Отвердители	Hardener PC-31 PC-401/PC-402/PC-403
Разбавители	Thinners PC-1/2/3/4/5 (по необходимости)

Подготовка поверхности



Очистка поверхности: необходимо удалить все загрязнения с поверхности перед началом шлифования, для этого необходимо использовать рекомендованные обезжириватели.
Предварительно вымойте поверхность, имеющую старое лакокрасочное покрытие, с теплой водой и моющими средствами, затем ополосните поверхность детали чистой водой.



Шлифование: финальный шаг шлифования P220-320
Полиэфирные шпатлевки: сухое шлифование с P180-P220
Подготовка зоны перехода при локальном ремонте: финальный шаг шлифования с P400



Очистка поверхности перед нанесением: удаление всех загрязнений подходящим обезжиривателем.
При обезжиривании полиэфирных материалов используйте только обезжириватели на основе растворителей. Избегайте контакта полиэфирных материалов с водой (обезжириватели на водной основе).

Перемешивание перед использованием



Тщательное перемешивание перед смешиванием

Нанесение



Нанесите первый слой на всю зашлифованную поверхность. Следующие 2-3 слоя наносите внутрь предыдущего. При нанесении на всю деталь наносите слои на всю поверхность до достижения необходимой толщины.

Обеспечивайте межслойную выдержку до матового состояния материала, что особенно важно при большой толщине пленки. Не используйте для подсушки сжатый воздух. Выдержка между слоями прямо зависит от температуры воздуха, скорости потока воздуха и толщины нанесенного слоя. Для достижения максимальной толщины пленки можно использовать больший диаметр дюзы и пониженное давление.

Время сушки



2-3 часа при 20°C
30 минут при 60°C
Время сушки зависит от нанесения (3 слоя) и температуры объекта



Пред применением ИК сушки необходима выдержка не менее 5 минут
Температура на поверхности не должна превышать 100°C.



Финальный шаг шлифования с P500

- ◇ Начальный шаг шлифования может быть осуществлен с P360 - P400
- ◇ Обязательно соблюдение шага в 100 единиц для получения наилучшего результата шлифования.



Финальный шаг шлифования с P1000

- ◇ Начальный шаг шлифования может быть осуществлен с P600 – P800
- ◇ Обязательно соблюдение шага в 200 единиц для получения наилучшего результата шлифования.



Очистка поверхности: удаление всех загрязнений с поверхности перед нанесением отделочных покрытий подходящим обезжиривателем.

Последующее покрытие

PC 1K Basecoat Colors
PC 2K Topcoat Colors

Толщина пленки

30–50 мкм за 1 слой

Теоретический расход

Шлифуемая версия:

расход готовой к нанесению смеси при толщине сухой пленки в 1 мкм: 300–400 m²/liter

Практический расход зависит от ряда факторов, в том числе, от формы конструкции, шероховатости поверхности, метода и условий нанесения.

Очистка оборудования

Специальные растворители для очистки окрасочного оборудования.

VOC

Параметр VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет не более 560 г/литр

Хранение

Срок хранения продукта определен, для закрытой упаковки при 20°C и составляет 2 года. Избегайте большого температурного колебания. Дата изготовления указана на упаковке.

PC-30 HB 2K Primer Surfacer (White, Grey, Black) (Толстослойный грунт)



Многофункциональный трехцветный 2-компонентный HB грунт с высокой степенью адгезии и высокой наполняющей способностью. Может быть применён при стандартном и локальном ремонте.



Пропорции смешивания:

По объёму	по весу		
4	100	Primer	PC-30 HB
1	16.5	Hardener	PC-31HB/PC-401/PC-402/PC-403
1-1.5	5-30	Thinners	PC-1/ 2/ 3/ (опционально, по необходимости)

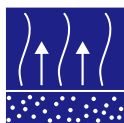


Краскопульт : 1.6-2.0 mm

Давление нанесения :
1.7-2.2 бар на входе
HVLP макс 0.6-0.7 бар на
воздушной головке



2-3 одинарных слоя / 120-180
При нанесении 3 слоёв



Между слоями :
5-10 минут при 20°C

Перед сушкой:
10 минут при 20°C



3 часа при 20°C
30 минут при 60°C
При нанесении 3 слоев



Финальный шаг шлифования:
P500



Последующие покрытия:
Все существующие
отделочные покрытия
Perfecoat.



Используйте соответствующий респиратор

Поверхности пригодные для обработки

просушенные и отшлифованные покрытия, шпатлёвки, первичные грунты

Продукты и добавки

продукты	PC-30 2K Primer Surfacer; White-Black-Grey
Отвердители	Hardener PC-31HB PC-401/PC-402/PC-403
Разбавители	Thinners PC-1/PC-2/PC-3/

Подготовка поверхности



Очистка поверхности: необходимо удалить все загрязнения с поверхности перед началом шлифования, для этого необходимо использовать рекомендованные обезжириватели.
Предварительно вымойте поверхность, имеющую старое лакокрасочное покрытие, с теплой водой и моющими средствами, затем ополосните поверхность детали чистой водой.



Шлифование: финальный шаг шлифования P220-320
Полиэфирные шпатлевки: сухое шлифование с P180-P220
Подготовка зоны перехода при локальном ремонте:
финальный шаг шлифования с P400



Очистка поверхности перед нанесением: удаление всех загрязнений подходящим обезжиривателем.
При обезжиривании полиэфирных материалов используйте только обезжириватели на основе растворителей. Избегайте контакта полиэфирных материалов с водой (обезжириватели на водной основе).

Перемешивание перед использованием



Тщательное перемешивание перед смешиванием

Нанесение



Нанесите первый слой на всю зашлифованную поверхность. Следующие 2–3 слоя наносите внутрь предыдущего. При нанесении на всю деталь наносите слои на всю поверхность до достижения необходимой толщины.

Обеспечивайте межслойную выдержку до матового состояния материала, что особенно важно при большой толщине пленки. Не используйте для подсушки сжатый воздух. Выдержка между слоями прямо зависит от температуры воздуха, скорости потока воздуха и толщины нанесенного слоя. Для достижения максимальной толщины пленки можно использовать больший диаметр дюзы и пониженное давление.

Время сушки



3 часа при 20°C
30 минут при 60°C
Время сушки зависит от нанесения (3 слоя) и температуры объекта



Пред применением ИК сушки необходима выдержка не менее 5 минут
Температура на поверхности не должна превышать 100°C.



Финальный шаг шлифования с P500

- ◆ Начальный шаг шлифования может быть осуществлен с P360 - P400
- ◆ Обязательно соблюдение шага в 100 единиц для получения наилучшего результата шлифования.



Финальный шаг шлифования с P1000

- ◆ Начальный шаг шлифования может быть осуществлен с P600 – P800
- ◆ Обязательно соблюдение шага в 200 единиц для получения наилучшего результата шлифования.



Очистка поверхности: удаление всех загрязнений с поверхности перед нанесением отделочных покрытий подходящим обезжиривателем.

Последующее покрытие

PC 1K Basecoat Colors
PC 2K Topcoat Colors

Толщина пленки

2–3 слоя: 120–180 мкм

Теоретический расход

расход готовой к нанесению смеси при рекомендованной толщине сухой пленки: 0.25л/кв.м

Практический расход зависит от ряда факторов, в том числе, от формы конструкции, шероховатости поверхности, метода и условий нанесения.

Очистка оборудования

Специальные растворители для очистки окрасочного оборудования.

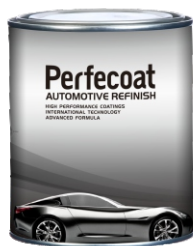
VOC

Параметр VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет не более 555 г/литр

Хранение

Срок хранения продукта определен, для закрытой упаковки при 20°C. и составляет 2 года. Избегайте большого температурного колебания. Дата изготовления указана на упаковке.

PC-GT20 Speed Primer Plus (White, Grey, Black) (Грунт по мокрому)



Двухкомпонентный быстросохнущий грунт (чёрный, серый, белый)

Прост в применении, легко наносится и хорошо растекается. Позволяет увеличить производительность. Подходит для быстрого, среднего, капитального ремонта и работ без шлифовки.



Шлифуемая версия:

По объёму	по весу	Primer	PC-GT20
3	100		
1	25	Hardener	GT 201/ PC-401/PC-402/PC-403
1-2.5	25-50	Thinners	PC-1/ 2/ 3

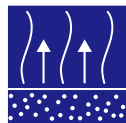


Краскопульт : 1.5-1.8mm

Давление нанесения :
1.7-2.2 бар на входе
HVLP макс 0.6-0.7 бар
на воздушной головке



2-3 слоя / 40-50мкм



Между слоями :
1-3 минут при 20°C

Перед сушкой:
10-15 минут при 20°C



3 часа при 20°C
30 минут при 60°C
При нанесении 3 слоев



Финальный шаг шлифования:
P500



Последующие покрытия:
Все существующие
отделочные покрытия
Perfecoat.



Используйте соответствующий респиратор

Для получения подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.



Не шлифуемая версия:

По объёму	по весу	Primer	PC-GT 20
3	100		
8%	8%		2К эмалей/лаков Perfecoat (по необходимости)
1	25	Hardeners	GT 201/ PC-401/PC-402/PC-403
2.5-3.0	50-60%	Thinners	PC-1/ PC-2/ PC-3



Краскопульт : 1.3-1.5mm

Давление нанесения :
1.7-2.2 бар на входе
HVLP макс 0.6-0.7 бар
на воздушной головке



Нанесение:
1-1.5 слоя/ 15-20 мкм



Между слоями :
1-3 минут при 20°C

1-3 минута 20°C или
без выдержки

Минимум 10-15 минут
Максимум 15 часов



Последующие покрытия:
Все существующие
отделочные покрытия
Perfecoat.



Используйте соответствующий респиратор

Для получения подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.

Поверхности пригодные для обработки

Существующее покрытие
Слоистые ламинаты (GRP)
Эпоксидные грунты Perfecoat
затвердевшие и отшлифованные старые покрытия, OEM панели, первичные грунты, шпатлёвки

Продукты и добавки

продукты	PC-GT-20
Отвердители	Hardeners GT 201/ PC-401/PC-402/PC-403
Разбавители	Thinners PC-1/2/3/4/5
Добавки	8% 2K эмалей, лаков Perfecoat (по необходимости)

Подготовка поверхности



Очистка поверхности: необходимо удалить все загрязнения с поверхности перед началом шлифования, для этого необходимо использовать рекомендованные обезжириватели.
Предварительно вымойте поверхность, имеющую старое лакокрасочное покрытие, с теплой водой и моющими средствами, затем ополосните поверхность детали чистой водой.



Шлифование: финальный шаг шлифования P220-320
При нанесении в нешлифуемой версии на твердый OEM электростатический грунт: P320.
Полиэфирные шпатлевки и жидкая шпатлевка: сухое шлифование с P180-P220
Подготовка зоны перехода при локальном ремонте: финальный шаг шлифования с P400



Очистка поверхности перед нанесением: удаление всех загрязнений подходящим обезжиривателем.
При обезжиривании полиэфирных материалов используйте только обезжириватели на основе растворителей. Избегайте контакта полиэфирных материалов с водой (обезжириватели на водной основе).

Перемешивание перед использованием



Тщательное перемешивание всех цветов PC-GT 20 2K перед смешиванием

Пластиковые детали

Шлифуемая версия: перед нанесением необходимо нанести PC-10/ PC-30 PP
Не шлифуемая версия: перед нанесением необходимо нанести PC-10/ PC-30 PP

Смотрите техническую информацию на PC-10/ PC-30 PP

Срок годности после смешивания

30 минут при 20°C

Рабочая вязкость 13–15 секунд DYN-4

Нанесение



Шлифуемый: нанесите первый слой на всю зашлифованную поверхность. Следующие 2–3 слоя наносите внутрь предыдущего. При нанесении на всю деталь наносите слои на всю поверхность до достижения необходимой толщины.

Обеспечивайте межслойную выдержку до матового состояния материала, что особенно важно при большой толщине пленки. Не используйте для подсушки сжатый воздух. Выдержка между слоями прямо зависит от температуры воздуха, скорости потока воздуха и толщины нанесенного слоя. Для достижения максимальной толщины пленки можно использовать больший диаметр дюзы и пониженное давление.

Не шлифуемый:

Нанесите один, полтора мокрых равномерных слоя на всю поверхность детали.

Время сушки



3 часа при 20°C
30 минут при 60°C
Время сушки зависит от нанесения (3 слоя) и температуры объекта



Пред применением ИК сушки необходима выдержка не менее 5 минут
Температура на поверхности не должна превышать 100°C.

Выдержка при нанесении нешлифуемой версией



Выдержка перед нанесением отделочного покрытия 10–15 минут при 20°C и не более 1,5 часа при 20°C.

При превышении времени выдержки поверхность может быть обработана абразивным материалом P500 для сухого шлифования и 1000 для шлифования с водой.

Удаление дефектов (нешлифуемая версия)

При незначительных дефектах нанесения (пылинки и т. д.) PC-GT 20 2K может быть обработан абразивным материалом P500 для сухого шлифования и 1000 для шлифования с водой.

Финальное шлифование



Финальный шаг шлифования с P500

- ◆ Начальный шаг шлифования может быть осуществлен с P360 - P400
- ◆ Обязательно соблюдение шага в 100 единиц для получения наилучшего результата шлифования.



Финальный шаг шлифования с P1000

- ◆ Начальный шаг шлифования может быть осуществлен с P600 – P800
- ◆ Обязательно соблюдение шага в 200 единиц для получения наилучшего результата шлифования.



Очистка поверхности: удаление всех загрязнений с поверхности перед нанесением отделочных покрытий подходящим обезжиривателем.

Последующее покрытие

PC 1K Basecoat Colors

PC 2K Topcoat Colors

Толщина пленки

Шлифуемая версия за 2-3 слоя 40-50 мкм

Нешлифуемая версия за 1-1,5 слоя 15-20 мкм

Очистка оборудования

Специальные растворители для очистки.

VOC

Параметр VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет не более 555 г/литр

Хранение

Срок хранения продукта определен, для закрытой упаковки при 20°C. и составляет 2 года.

Избегайте большого температурного колебания.

PC-GT20S Speed Primer Sealer (White, Grey, Black) (Грунт по мокрому)



Двухкомпонентный быстросохнущий грунт (чёрный, серый, белый)

Прост в применении, легко наносится и хорошо растекается. Позволяет увеличить производительность. Подходит для быстрого, среднего, капитального ремонта и работ без шлифовки.



Пропорции смешивания:

По объёму	по весу		
4	100	Primer	PC-GT20S
1	20	Hardener	GT 201S/ PC-401/PC-402/PC-403
20-30	20-30	Thinners	PC-1/ 2/ 3/ 4/ 5



Краскопульт : 1.2-1.4mm

Давление нанесения :
1.7-2.2 бар на входе
HVLP макс 0.6-0.7 бар
на воздушной головке



1-2 слоя / 15-30мкм



Между слоями :
3-5 минут при 20°C

Перед нанесением
последующего покрытия 15
минут при 20°C



Последующие покрытия:
Все существующие
отделочные покрытия
Perfecoat.



Используйте соответствующий респиратор

Для получения подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.

Поверхности пригодные для обработки

Существующее покрытие
Слоистые ламинаты (GRP)
Полиэфирные шпатлевки
Эпоксидные грунты Perfecoat
Травящие грунты Perfecoat
ОЕМ панели

Продукты и добавки

продукты	PC-GT-20S
Отвердители	Hardeners GT 201S/ PC-401/PC-402/PC-403/
Разбавители	Thinners PC-1/2/3/4/5 (по необходимости)
Добавки	8% 2K эмалей, лаков Perfecoat

Подготовка поверхности



Очистка поверхности: необходимо удалить все загрязнения с поверхности перед началом шлифования, для этого необходимо использовать рекомендованные обезжириватели.
Предварительно вымойте поверхность, имеющую старое лакокрасочное покрытие, с теплой водой и моющими средствами, затем ополосните поверхность детали чистой водой.



Шлифование: финальный шаг шлифования P220-320
При нанесении в нешлифуемой версии на твердый OEM электростатический грунт: P320.
Полиэфирные шпатлевки и жидкая шпатлевка: сухое шлифование с P180-P220
Подготовка зоны перехода при локальном ремонте: финальный шаг шлифования с P400



Очистка поверхности перед нанесением: удаление всех загрязнений подходящим обезжиривателем.
При обезжиривании полиэфирных материалов используйте только обезжириватели на основе сольвентов. Избегайте контакта полиэфирных материалов с водой (обезжириватели на водной основе).

Перемешивание перед использованием



Тщательное перемешивание всех цветов PC-GT20S перед смешиванием

Пластиковые детали

Не шлифуемая версия: перед нанесением необходимо нанести PC-10/ PC-30 2K PP

Смотрите техническую информацию на PC-10/ PC-30 PP

Установки краскопульта и воздушное давление



Краскопульт	Диаметр дюзы	Рабочее давление
С верхним бачком	1.2-1.4 mm	1.7–2.2 bar на входе HVLP макс 0.6-0.7 бар на воздушной головке

Срок годности после смешивания

От 30 минут до 1 часа при 20°C, в зависимости от добавленных компонентов (отвердителя и разбавителя)

Рабочая вязкость 14–16 секунд DYN-4

Нанесение



Не шлифуемый:
Нанесите один, два мокрых равномерных слоя на всю поверхность детали.

Время сушки



Пред применением ИК сушки необходима выдержка не менее 5 минут
Температура на поверхности не должна превышать 100°C.

Выдержка при нанесении нешлифуемой версией



Выдержка перед нанесением отделочного покрытия не менее 10 минут при 20°C

При превышении времени выдержки поверхность может быть обработана абразивным материалом P500 для сухого шлифования и 1000 для шлифования с водой.

Время перекрытия последующим слоем не более 15 часов

Удаление дефектов (нешлифуемая версия)

При незначительных дефектах нанесения (пылинки и т. д.) PC-GT 20 2K может быть обработан абразивным материалом P500 для сухого шлифования и 1000 для шлифования с водой.

Последующее покрытие

PC 1K Basecoat Colors
PC 2K Topcoat Colors
Все грунты выравниватели Perfecoat

Толщина плёнки

15-30 мкм

Очистка оборудования

Специальные растворители для очистки.

VOC

В соответствии с Европейскими нормами VOC, предельное содержание летучих органических соединений для данного класса продуктов (категория изделия: IIB.d) в готовой к нанесению смеси составляет 540 г/литр.

Хранение

Срок хранения продукта определен, для закрытой упаковки при 20°C. и составляет 2 года
Избегайте большого температурного колебания.

PC-738 Crystal Clear Coat (Лак)



Двухкомпонентный прозрачный лак для всех видов ремонта. Образует гладкую, устойчивую к внешним воздействиям поверхность с хорошим блеском.



Пропорции смешивания:

по объёму
2
1

по весу
100
50

Clear Coat	PC-738
Hardener	PC-721/722/723
Без разбавителя	



Использование
мерной линейки



Краскопульт : 1.2-1.4mm

Давление нанесения :
1.7-2.2 бар на входе
HVLP макс 0.6-0.7 бар
на воздушной головке



Нанесение: 2 x 1 слоя.
Первым наносится средний
слой, равномерно на всю
поверхность, вторым наносится
полноценный ровный слой



Между слоями :
3-5 минут при 20°C

Перед сушкой:
10-15 минут при 20°C



6 час при 20°C
30 минут при 60°C
При нанесении 2 слоев



Используйте соответствующий респиратор

Для получения подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.

Продукты и добавки

продукты PC-738

Отвердители PC-721/722/723

Добавки PC-6960 замедлитель (см.ТД), PC-6930 антисиликоновая добавка (см.ТД), матовая добавка PC-6940 (см.ТД)

Основные компоненты

PC-738: акриловые и полиэфирные смолы

Hardeners PC-721/722/723: смолы полиизоционата

Материалы подложки

Базовое покрытие Perfecoat: после выдержки не менее 15 минут 20°C

Вязкость



16-18 сек. (DYN Cup 4 при 20°C)

Процесс нанесения и создание перехода



Первый слой наносится как средний, после чего надо сделать выдержку 3-5 минут при 20°C.

Следующий слой наносится как полный, равномерный, после чего необходимо выдержать 15-20 минут при 20°C перед сушкой.

Выдержка между слоями: при окраске больших поверхностей выдержка может быть минимальна.

Перекраска после цикла сушки: может быть произведена без обработки до истечения 24 часов.

Создание перехода: Создание перехода по лаку при локальном ремонте См ТД PC-6920 SRA

При необходимости шлифования и тяжелой полировки возможно нанесение третьего слоя после соответствующей выдержки.

Срок годности после смешивания

С отвердителем PC-721	2 часа при 20°C
С отвердителем PC-722/723	3 часа при 20°C

Время сушки



Соблюдайте выдержку, как минимум 10–15 минут при 20°C перед началом сушки при 60°C.

Необходимо учитывать время нагрева объекта до температуры 60°C.

		PC-721	PC-722	PC-723
20°C	От пыли	2 часа	3 часа	4 часа
	Полное высыхание*	6 часов	7 часов	8 часов
60°C	От пыли	10 минут	15 минут	20 минут
	Полное высыхание*	30 минут	30 минут	40 минут

Инфракрасная сушка



Полное отверждение происходит приблизительно через 10 минут.

Выдержка перед сушкой с ИК не менее 5 минут.

Температура поверхности не должна превышать 100°C.

Полировка



Пылинки и небольшие дефекты могут быть заполированы по истечению времени воздушной сушки или после температурной сушки, когда поверхность остынет. Аккуратно удалите дефекты шлифованием и заполируйте места шлифования согласно рекомендациям.

Готов к полировке через 1 час после окончания цикла сушки

Для подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.

Толщина плёнки

За 2 слоя – 40-60 мкм

Теоретический расход

Теоретический расход при толщине сухого покрытия в 1 мкм 350м²/литр

Очистка оборудования

Специальные растворители для очистки.

VOC

Параметр VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет 460 г/литр

Хранение

Срок годности 2 года, определен, для закрытой упаковки при 20°C.

Избегайте большого температурного колебания.

PC-400 Clear Coat (Лак)



Двухкомпонентный лак для всех видов ремонта. Прост в нанесении. Образует устойчивую к внешним воздействиям поверхность с хорошим блеском.



Пропорции смешивания:

По объёму	по весу
2	100
1	50
0-5%	0-5

Clear Coat	PC400
Hardener	PC-401/402/403
Thinners	PC-1/2/3/4/5



Использование мерной линейки

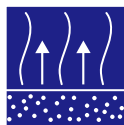


Краскопульт : 1.2-1.4mm

Давление нанесения :
1.7-2.2 бар на входе
HVLP макс 0.6-0.7 бар
на воздушной головке



Нанесение: 2 x 1 слоя.
Первым наносится средний слой, равномерно на всю поверхность, вторым наносится полноценный ровный слой



Между слоями :
5-10 минут при 23°C

Перед сушкой:
15-20 минут при 23°C



6 часа при 23°C
40 минут при 60°C
При нанесении 2 слоев



Используйте соответствующий респиратор

Для получения подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.

Продукты и добавки

продукты	PC-400
Отвердители	PC-401/402/403
Разбавители	PC-1/ 2/ 3/ 4/ 5
Добавки	PC-6960 замедлитель (см.ТД), PC-6930 антисиликоновая добавка (см.ТД), Матовая добавка PC-6940 (см.ТД)

Основные компоненты

PC-400: Акриловые и полиэфирные смолы
Hardeners PC-401/402/403: Смолы полиизоционата

Материалы подложки

Базовое покрытие Perfecoat: после выдержки не менее 15 минут 20°C

Вязкость



16-18 сек. (DYN Cup 4 при 20°C)

Процесс нанесения и создание перехода



Первый слой наноситься как средний, после чего надо сделать выдержку 5-10 минут при 20°C.

Следующий слой наноситься как полный, равномерный, после чего необходимо выдержать 15-20 минут при 20°C перед сушкой.

Выдержка между слоями: при окраске больших поверхностей выдержка может быть минимальна.

Перекраска после цикла сушки: может быть произведена без обработки до истечения 24 часов.

Создание перехода: Создание перехода по лаку при локальном ремонте См ТД PC-6920 SRA

При необходимости шлифования и тяжелой полировки возможно нанесение третьего слоя после соответствующей выдержки.

Срок годности после смешивания

С отвердителем PC-401	2 часа при 23°C
С отвердителем PC-402/403	3 часа при 23°C

Время сушки



Соблюдайте выдержку, как минимум 15 минут при 20°C перед началом сушки при 60°C. Время сушки зависит от техники нанесения и температуры объекта. Необходимо учитывать время нагрева объекта до температуры 60°C.

23°C	От пыли	30 минут
	Полное высыхание*	6 часа
60°C	От пыли	5 минут
	Полное высыхание*	40 минут

Инфракрасная сушка



Полное отверждение происходит приблизительно через 10 минут. Выдержка перед сушкой с ИК не менее 5 минут. Температура поверхности не должна превышать 100°C.

Полировка



Пылинки и небольшие дефекты могут быть заполированы по истечению времени воздушной сушки или после температурной сушки, когда поверхность остынет. Аккуратно удалите дефекты шлифованием и заполируйте места шлифования согласно рекомендациям. Готов к полировке через 1 час после окончания цикла сушки

Для подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.

Толщина плёнки

За 2 слоя – 40-60 мкм

Теоретический расход

Теоретический расход при толщине сухого покрытия в 1 мкм 377м²/литр

Очистка оборудования

Специальные растворители для очистки.

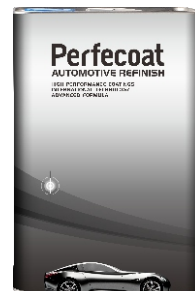
VOC

Параметр VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет 560 г/литр

Хранение

Срок годности 2 года, определен, для закрытой упаковки при 20°C. Избегайте большого температурного колебания.

PC-2000 HS Clear Coat (Лак)



Высококачественный двухкомпонентный лак, с высоким уровнем глянца. Обладает отличной стойкостью к атмосферному, химическому и механическому воздействию. Предназначен для всех видов ремонта.



Пропорции смешивания:

По объёму	по весу		
2	100	Clear Coat	PC-2000 HS
1	50	Hardener	PC-6621/ 6622/ 6623
10-25%	10-25	Thinners	PC-1/ 2/ 3



Использование мерной линейки



Краскопульт : 1.2-1.4mm
Давление нанесения :
1.7-2.2 бар на входе
HVLP макс 0.6-0.7 бар
на воздушной головке



Нанесение: 1.5–2 слоя.
Первым наносится средний слой, равномерно на всю поверхность, вторым наносится полноценный ровный слой



Между слоями :
5-10 минут при 20°C

Перед сушкой:
10-15 минут при 20°C



5-8 часа при 20°C
40 минут при 60°C
При нанесении 2 слоев



Используйте соответствующий респиратор

Для получения подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.

Продукты и добавки

продукты PC-2000 HS

Отвердители PC-6621/ 6622/ 6623

Разбавители PC-1/ 2/ 3

Добавки PC-6960 замедлитель (см.ТД), PC-6930 анти силиконовая добавка (см.ТД), Матирующая добавка PC-6940 (см.ТД)

Основные компоненты

PC-2000 HS: Акриловые и полиэсторные смолы

Hardeners PC-6621/6622/6623/: Смолы полиизоционата

Материалы подложки

Базовое покрытие Perfecoat: после выдержки не менее 15 минут 20°C

Вязкость



16-18 сек. (DYN Cup 4 при 20°C)

Процесс нанесения и создание перехода



Первый слой наноситься как средний, после чего надо сделать выдержку 5-10 минут при 20°C.

Следующий слой наноситься как полный, равномерный, после чего необходимо выдержать 15-20 минут при 20°C перед сушкой.

Выдержка между слоями: при окраске больших поверхностей выдержка может быть минимальна.

Перекраска после цикла сушки: может быть произведена без обработки до истечения 24 часов.

Создание перехода: Создание перехода по лаку при локальном ремонте См ТД PC-6920 SRA

При необходимости шлифования и тяжелой полировки возможно нанесение третьего слоя после соответствующей выдержки.

Срок годности после смешивания

С отвердителем PC-6621	2 часа при 20°C
С отвердителем PC-6622/6623	4 часа при 20°C

Время сушки



Соблюдайте выдержку, как минимум 15 минут при 20°C перед началом сушки при 60°C. Необходимо учитывать время нагрева объекта до температуры 60°C.

		PC-6621	PC-6622	PC-6623
20°C	От пыли	40 минут	50 минут	60 минут
	Полное высыхание*	6 часов	8 часов	10 часов
60°C	От пыли	10 минут	15 минут	20 минут
	Полное высыхание*	30 минут	40 минут	50 минут

Инфракрасная сушка



Полное отверждение происходит приблизительно через 10 минут.

Выдержка перед сушкой с ИК не менее 5 минут.

Температура поверхности не должна превышать 100°C.

Полировка



Пылинки и небольшие дефекты могут быть заполированы по истечению времени воздушной сушки или после температурной сушки, когда поверхность остынет. Аккуратно удалите дефекты шлифованием и заполируйте места шлифования согласно рекомендациям.

Готов к полировке через 1 час после окончания цикла сушки

Для подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.

Толщина плёнки

За 2 слоя – 50–70 мкм

Теоретический расход

Теоретический расход при толщине сухого покрытия в 1 мкм
250-330м²/литр

Очистка оборудования

Специальные растворители для очистки.

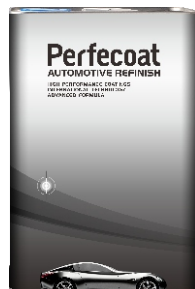
VOC

Параметр VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет 460 г/литр

Хранение

Срок годности 2 года, определен, для закрытой упаковки при 20°C.
Избегайте большого температурного колебания.

PC-2800 Mirror Effect Clear Coat (Лак)



Двухкомпонентный лак с зеркальным эффектом и глубоким блеском. Подходит для полного и локального ремонта. Обеспечивает отличный долговечный блеск, химическую стойкость и стойкость к ультрафиолетовым волнам.



Пропорции смешивания:

По объёму	по весу
2	100
1	50
20-40%	20-40

Clear Coat PC-2800 UHS
Hardener PC-6671/6672/6673
Thinners PC-1/2/3



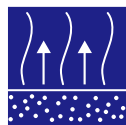
Использование мерной линейки



Краскопульт : 1.2-1.4mm
Давление нанесения:
1.7-2.2 бар на входе
HVLР макс 0.6-0.7 бар на
воздушной головке



Нанесение: 1.5–2 слоя.
Первым наносится средний
слой, равномерно на всю
поверхность, вторым наносится
полноценный ровный слой



Между слоями :
5-10 минут при 23°C
Перед сушкой:
15-20 минут при 20°C



10 часа при 20°C
40 минут при 60°C
При нанесении 2 слоев



Используйте соответствующий респиратор

Для получения подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.

Продукты и добавки

продукты PC-2800 UHS
Отвердители PC-6671/ 6672/ 6673
Разбавители PC-1/ 2/ 3
Добавки PC-6960 замедлитель (см.ТД), PC-6930 анти силиконовая добавка (см.ТД), Матирующая добавка PC-6940 (см.ТД)

Основные компоненты

PC-2800 HS: Акриловые и полиэстерные смолы
Hardeners PC-6671/6672/6673/: Смолы полиизоционата

Материалы подложки

Базовое покрытие Perfecoat: после выдержки не менее 15 минут 20°C

Вязкость



16-18 сек. (DYN Cup 4 при 20°C)

Процесс нанесения и создание перехода



Первый слой наноситься как средний, после чего надо сделать выдержку 5-10 минут при 20°C.
Следующий слой наноситься как полный, равномерный, после чего необходимо выдержать 15-20 минут при 20°C перед сушкой.
Выдержка между слоями: при окраске больших поверхностей выдержка может быть минимальна.
Переокраска после цикла сушки: может быть произведена без обработки до истечения 24 часов.
Создание перехода: Создание перехода по лаку при локальном ремонте См ТД PC-6920 SRA
При необходимости шлифования и тяжелой полировки возможно нанесение третьего слоя после соответствующей выдержки.

Срок годности после смешивания

С отвердителем PC-6671	2 часа при 20°C
С отвердителем PC-6672/6673	4 часа при 20°C

Время сушки



Соблюдайте выдержку, как минимум 15 минут при 20°C перед началом сушки при 60°C. Время сушки зависит от техники нанесения и температуры объекта. Необходимо учитывать время нагрева объекта до температуры 60°C.

		PC-6621	PC-6622	PC-6623
20°C	От пыли	60 минут	60 минут	70 минут
	Полное высыхание*	5-8 часов	5-8 часов	5-8 часов
60°C	От пыли	15 минут	15 минут	15 минут
	Полное высыхание*	40-50 минут	40-50 минут	40-50 минут

Инфракрасная сушка



Полное отверждение происходит приблизительно через 10 минут. Выдержка перед сушкой с ИК не менее 5 минут. Температура поверхности не должна превышать 100°C.

Полировка



Пылочки и небольшие дефекты могут быть заполированы по истечению времени воздушной сушки или после температурной сушки, когда поверхность остынет. Аккуратно удалите дефекты шлифованием и заполируйте места шлифования согласно рекомендациям. Готов к полировке через 1 час после окончания цикла сушки

Для подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.

Толщина плёнки

За 2 слоя – 40-60 мкм

Теоретический расход

Теоретический расход при толщине сухого покрытия в 1 мкм 380м²/литр

Очистка оборудования

Специальные растворители для очистки.

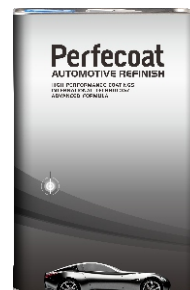
VOC

Параметр VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет 460 г/литр

Хранение

Срок годности 2 года, определен, для закрытой упаковки при 20°C. Избегайте большого температурного колебания.

PC-877 Glamour Clear Coat (Лак)



Высокоэффективный лак для всех видов ремонта. Лак обладает высоким устойчивым блеском, отличается усиленной стойкостью к внешним воздействиям.



Пропорции смешивания:

По объёму	по весу		
2	100	Clear Coat	PC-877 Glamour
1	50	Hardener	PC-8611/8612/8613
0-10%	0-10%	Thinners	PC-1/2/3



Использование мерной линейки



Краскопульт : 1.2-1.4mm
Давление нанесения:
1.7-2.2 бар на входе
HVLP макс 0.6-0.7 бар на
воздушной головке



Нанесение: 1,5-2 слоя.
Первым наносится средний слой,
равномерно на всю поверхность,
вторым наносится полноценный
ровный слой



Между слоями :
5-10 минут при 20°C
Перед сушкой:
15-20 минут при 20°C



15 часа при 20°C
40 минут при 60°C
При нанесении 2 слоев



Используйте соответствующий респиратор

Для получения подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.

Продукты и добавки

продукты PC-877 VOC Glamour

Отвердители PC-8611/8612/8613

Разбавители PC-1/2/3

Добавки PC-6960 замедлитель (см.ТД), PC-6930 антисиликоновая добавка (см.ТД), Матирующая добавка PC-6940 (см.ТД)

Основные компоненты

PC-877 VOC Glamour: Акриловые и полиэфирные смолы

Hardeners PC-8611/8612/8613: смолы полиизоцианата

Материалы подложки

Базовое покрытие Perfecoat: после выдержки не менее 15 минут 20°C

Вязкость



16-18 сек. (DYN Cup 4 при 20°C)

Процесс нанесения и создание перехода



Первый слой наносится как средний, после чего надо сделать выдержку 5-10 минут при 20°C.

Следующий слой наносится как полный, равномерный, после чего необходимо выдержать 15-20 минут при 20°C перед сушкой.

Выдержка между слоями: при окраске больших поверхностей выдержка может быть минимальна.

Перекраска после цикла сушки: может быть произведена без обработки до истечения 24 часов.

Создание перехода: Создание перехода по лаку при локальном ремонте См ТД PC-6920 SRA

При необходимости шлифования и тяжелой полировки возможно нанесение третьего слоя после соответствующей выдержки.

Срок годности после смешивания

С отвердителем PC-401	2 часа при 20°C
С отвердителем PC-402/403	3 часа при 20°C

Время сушки



Соблюдайте выдержку, как минимум 15 минут при 20°C перед началом сушки при 60°C. Время сушки зависит от техники нанесения и температуры объекта. Необходимо учитывать время нагрева объекта до температуры 60°C.

		PC-8611	PC-8612	PC-8613
20°C	От пыли	60 минут	60 минут	60 минут
	Полное высыхание*	6 часов	6 часов	6 часов
60°C	От пыли	10 минут	15 минут	20 минут
	Полное высыхание*	20 минут	30 минут	40 минут

Инфракрасная сушка



Полное отверждение происходит приблизительно через 10 минут.

Выдержка перед сушкой с ИК не менее 5 минут.

Температура поверхности не должна превышать 100°C.

Полировка



Пылинки и небольшие дефекты могут быть заполированы по истечению времени воздушной сушки или после температурной сушки, когда поверхность остынет. Аккуратно удалите дефекты шлифованием и заполируйте места шлифования согласно рекомендациям.

Готов к полировке через 1 час после окончания цикла сушки

Для подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.

Толщина плёнки

За 2 слоя – 40-60 мкм

Теоретический расход

Теоретический расход при толщине сухого покрытия в 1 мкм 380м²/литр

Очистка оборудования

Специальные растворители для очистки.

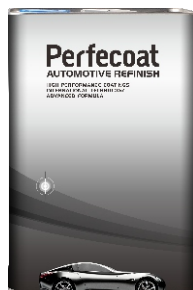
VOC

Параметр VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет 460 г/литр

Хранение

Срок годности 2 года, определен, для закрытой упаковки при 20°C. Избегайте большого температурного колебания.

PC-899 Standart Premium UHS Clear Coat (Лак)



Двухкомпонентный, высокоэффективный лак с глубоким блеском. Подходит для полного и локального ремонта. Обеспечивает отличный долговечный блеск, химическую стойкость и стойкость к ультрафиолетовым волнам.



Пропорции смешивания:

По объёму	по весу
2	100
1	50
10-30%	10-30%

Clear Coat	PC-899
Hardener	PC-8631/ 8632/ 8633
Thinners	PC-1/2/3



Использование мерной линейки



Краскопульт : 1.2-1.4mm
Давление нанесения:
1.7-2.2 бар на входе
HVLP макс 0.6-0.7 бар на
воздушной головке



Нанесение: 1,5-2 слоя.
Первым наносится средний слой,
равномерно на всю поверхность,
вторым наносится полноценный
ровный слой



Между слоями :
5-10 минут при 20°C
Перед сушкой:
15-20 минут при 20°C



6 часа при 20°C
40 минут при 60°C
При нанесении 2 слоев



Используйте соответствующий респиратор

Для получения подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.

Продукты и добавки

продукты	PC-899 UHS
Отвердители	PC-8631/8632/8633
Разбавители	PC-1/ 2/ 3
Добавки	PC-6960 замедлитель (см.ТД), PC-6930 анти-силиконовая добавка (см.ТД), матирующая добавка PC-6940 (см.ТД)

Основные компоненты

PC-899 UHS: акриловые и полиэстеры смолы
Hardeners PC-8631/8632/8633: смолы полиизоцианата

Материалы подложки

Базовое покрытие Perfecoat: после выдержки не менее 15 минут 20°C

Вязкость



16-18 сек. (DYN Cup 4 при 20°C)

Процесс нанесения и создание перехода



Первый слой наноситься как средний, после чего надо сделать выдержку 5-10 минут при 20°C.
Следующий слой наноситься как полный, равномерный, после чего необходимо выдержать 15-20 минут при 20°C перед сушкой.
Выдержка между слоями: при окраске больших поверхностей выдержка может быть минимальна.
Переокраска после цикла сушки: может быть произведена без обработки до истечения 24 часов.
Создание перехода: Создание перехода по лаку при локальном ремонте См ТД PC-6920 SRA
При необходимости шлифования и тяжелой полировки возможно нанесение третьего слоя после соответствующей выдержки.

Срок годности после смешивания

С отвердителем PC-8631	2 часа при 20°C
С отвердителем PC-8632/8633	4 часа при 20°C

Время сушки



Соблюдайте выдержку, как минимум 15 минут при 20°C перед началом сушки при 60°C. Время сушки зависит от техники нанесения и температуры объекта. Необходимо учитывать время нагрева объекта до температуры 60°C.

		PC-8631	PC-8632	PC-8633
20°C	От пыли	2 часа	3 часа	4 часа
	Полное высыхание*	6 часов	7 часов	8 часов
60°C	От пыли	10 минут	15 минут	20 минут
	Полное высыхание*	30 минут	30 минут	40 минут

Инфракрасная сушка



Полное отверждение происходит приблизительно через 10 минут. Выдержка перед сушкой с ИК не менее 5 минут. Температура поверхности не должна превышать 100°C.

Полировка



Пылинки и небольшие дефекты могут быть заполированы по истечению времени воздушной сушки или после температурной сушки, когда поверхность остынет. Аккуратно удалите дефекты шлифованием и заполируйте места шлифования согласно рекомендациям. Готов к полировке через 1 час после окончания цикла сушки

Для подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.

Толщина плёнки

За 2 слоя – 40-60 мкм

Теоретический расход

Теоретический расход при толщине сухого покрытия в 1 мкм 380м²/литр

Очистка оборудования

Специальные растворители для очистки.

VOC

Параметр VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет 565 г/литр

Хранение

Срок годности 2 года, определен, для закрытой упаковки при 20°C. и составляет 2 года. Избегайте большого температурного колебания.

PC-6800 PLUS High Velocity Clear Coat (Лак)



Двухкомпонентный лак, сделанный из модифицированных акриловых полиолов. Превосходно подходит для подетальной окраски, а также для быстрого и точечного ремонта.



Пропорции смешивания:

По объёму	по весу
2	100
1	50

Clear Coat PC-6800
Hardener 6671/6672/6673
Без разбавителя



Использование мерной линейки



Краскопульт : 1.2-1.4mm
Давление нанесения :
1.7-2.2 бар на входе
HVLP макс 0.6-0.7 бар
на воздушной головке



Нанесение: 2x1 слоя.
Нанесение в 2 равномерных
слоя на всю поверхность.



Между слоями :
0–5 минут при 20°C
Перед сушкой:
10 минуты при 20°C



40 минут при 20°C
10 минут при 60°C
При нанесении 2 слоев



Используйте соответствующий респиратор

Для получения подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.

Продукты и добавки

продукты PC-6800

Отвердители PC-6671/6672/6673

Разбавители

Добавки PC-6960 замедлитель (см.ТД), PC-6930 анти-силиконовая добавка (см.ТД), матирующая добавка PC-6940 (см.ТД)

Основные компоненты

PC-6800: Акриловые и полиэфирные смолы

Hardeners PC-6671/6672/6673: Смолы полиизоцианата

Материалы подложки

Базовое покрытие Perfecoat: после выдержки не менее 15 минут 20°C

Вязкость



16-18 сек. (DYN Cup 4 при 20°C)

Процесс нанесения и создание перехода



Первый слой наносится как средний, после чего надо сделать выдержку 0-5 минут при 20°C.

Следующий слой наносится как полный, равномерный, после чего необходимо выдержать 15-20 минут при 20°C перед сушкой.

Выдержка между слоями: при окраске больших поверхностей выдержка может быть минимальна.

Перекраска после цикла сушки: может быть произведена без обработки до истечения 24 часов.

Создание перехода: Создание перехода по лаку при локальном ремонте См ТД PC-6920 SRA

При необходимости шлифования и тяжелой полировки возможно нанесение третьего слоя после соответствующей выдержки.

Срок годности после смешивания

С отвердителем PC-6671	1 час при 20°C
С отвердителем PC-6672/6673	4 часа при 20°C

Время сушки



Соблюдайте выдержку, как минимум 15 минут при 20°C перед началом сушки при 60°C. Время сушки зависит от техники нанесения и температуры объекта. Необходимо учитывать время нагрева объекта до температуры 60°C.

		PC-6671	PC-6672	PC-6673
20°C	От пыли	15 минут	15 минут	16 минут
	Полное высыхание*	40 минут	60 минут	90 минут
60°C	От пыли	3 минут	4 минут	5 минут
	Полное высыхание*	10 минут	18 минут	25 минут

Инфракрасная сушка



Полное отверждение происходит приблизительно через 10 минут.

Выдержка перед сушкой с ИК не менее 5 минут.

Температура поверхности не должна превышать 100°C.

Полировка



Пылинки и небольшие дефекты могут быть заполированы по истечению времени воздушной сушки или после температурной сушки, когда поверхность остынет. Аккуратно удалите дефекты шлифованием и заполируйте места шлифования согласно рекомендациям.

Готов к полировке через 1 час после окончания цикла сушки

Для подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.

Толщина плёнки

За 2 слоя – 40-60 мкм

Теоретический расход

Теоретический расход при толщине сухого покрытия в 1 мкм 370м²/литр

Очистка оборудования

Специальные растворители для очистки.

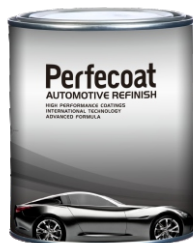
VOC

Параметр VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет 460 г/литр

Хранение

Срок годности 2 года, определен, для закрытой упаковки при 20°C. Избегайте большого температурного колебания.

PC-1530 Electroplate Binder (Электростатический биндер)



Специальный 1К биндер.



Примечание

Специальный 1К биндер. В основном предназначен для цветов Mazda 46v (только 1 слой) и 46G, а также для цветов с содержанием компонента PC-1814. Этот биндер позволяет снизить статический заряд с частиц, что позволяет им расположиться более параллельно поверхности. Это увеличивает яркость области отражения и темноту бокового угла. Он действует противоположно компоненту PC-60. Но его не следует использовать в как его противоположность, лучше просто снизить количество PC-60. Используется данный биндер только в цветах, которые содержат частицы металла, чем больше (в процентном соотношении) его в краске, тем больше его можно добавлять. Придерживайтесь 20-30% от всего объема.

PC Thinner (Разбавители)

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



Примечание:

продукт регулирует вязкость наносимого материала и способствуют его розливу по поверхности. Обладает хорошей растворимостью.

Характеристики

PC-5 быстрый	Применяется в основном с 1К базовым покрытием, имеет очень высокую скорость испарения, подходит для точечного ремонта или применяется при температуре ниже 15°C
PC-1 стандартный	Стандартный разбавитель 1К базовых покрытий и 2К продуктов, с медленным испарением, подходит для полного ремонта при температуре 15-25°C.
PC-2 медленный	Медленный разбавитель 1К базовых покрытий и 2К продуктов, с медленным испарением, подходит для полного ремонта при температуре 25-30°C.
PC-3 экстрамедленный	Только 2К продукты, с очень медленным испарением, подходит для полного ремонта и применения на обширных поверхностях или при температурах выше 30°C.
PC-4 ультрамедленный	Только 2К продукты, применим в основном в промышленном направлении, с очень медленным испарением, подходит для полного ремонта и применения на обширных поверхностях или при температурах выше 35°C.

Примечание:

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:

1 л., 4 л. и 5 л.

PC-6920 Thinner SRA

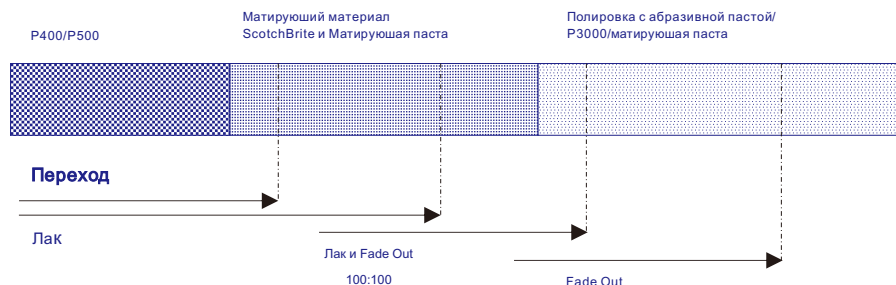
(Разбавитель для плавного перехода)



Описание

Локальный ремонт и создание перехода позволяет выполнить, исключая полную окраску детали. Создание плавного перехода акриловой эмали или лака на существующее покрытие позволяет получить невидимый результат ремонта. Ниже приведены метод и техника подготовки, нанесения, смешивания акриловых эмалей и лаков Perfecoat.

Подготовка



Подготовка зоны перехода



Тщательная полировка зоны перехода с полировочной пастой содержащий абразив с использованием полировальной машинки.

Опционально: зону перехода можно подготовить с использованием абразивного материала, градацией P3000 или подобного.

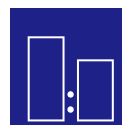


Нанесение

удалите загрязнения с поверхности рекомендованным способом перед нанесением акриловой эмали или лака.



Соблюдайте выдержки указанные в ТД на продукт



100 Акриловая эмаль или лак
100 PC-6920

Большее количество растворителя снижает вязкость продукта. Понижайте давление при нанесении каждого последующего слоя.



Нанесите первый полный слой на зону перехода, следующий слой нанесите с плавным выходом в сторону заполированной поверхности.

Опционально : начало перехода на подготовленную поверхность с P3000



Приблизительно
15-30 секунд при 20°C



PC-6920 – готов к
применению



Нанесите 1-3 тонких слоя на зону перехода с плавным выходом в сторону заполированной поверхности.

Выдержка между слоями приблизительно 15-30 секунд



Сушка акриловой эмали или лака как указано в технической документации на продукт.

Дайте остыть поверхности перед началом полировки.

Инфракрасная сушка



Дополнительная сушка с использованием ИК оборудования может быть использована для полного отверждения в зоне перехода.

Дайте остыть поверхности перед началом полировки.

Полировка зоны перехода



Полировку зоны перехода можно выполнить вручную или с использованием полировальной машинки с применением полировальных паст.

Если есть необходимость можно использовать более грубую полировальную пасту. При полировке машинкой рекомендуем использовать мягкий полировочный круг.

Подходящие продукты

РС-6920 может быть использован со всеми акриловыми эмалями и лаками Perfecoat.

PC-6930 Anti Silicon (Антисиликонон)



Антисиликоновая добавка для 2К красок и лаков, применяется для устранения кратеров и дефектов связанных с появлением иных силиконовых загрязнений во время проведения окрасочных работ.

Приготовление рабочей смеси

по весу

Продукт готов к применению

4-15 гр.

0.5-2 колпачка на 1 л. готовой смеси

Продукты и добавки

Р С -6930 может быть добавлен, а акриловую эмаль и лаки.

Нельзя добавлять РС-6930 в первичные грунты/грунты-выравниватели, монокоуты и базовые покрытия.

Основные компоненты

Специальные растворители и антисиликоновый агент.

Приготовление рабочей смеси

В зависимости от силы загрязнения необходимо добавить от 0.5 до 2 колпачков или от 4 до 15 граммов РС-6930 на один литр готовой к нанесению смеси.

Хранение

Срок хранения продукта определён, для закрытой упаковки при 20°С и составляет 2 года. Избегайте большого температурного колебания



Используйте соответствующий респиратор

PC-6940 Matting Agent

(Матовая добавка)



Описание

Добавка PC-6940, создана для снижения уровня глянца в 2К акриловых эмалях/лаках. При смешивании PC-6940 с акриловыми эмалями/лаками можно получить необходимый уровень блеска.

Продукты и добавки

Эмаль PC-6940 может использоваться с:
PC 2К Акриловыми эмалями/Лаками Perfecoat

Корректировки уровня блеска

Смешивание PC-6940 с акриловой эмалью/лаком.
В соответствии с используемым коэффициентом смешивания визуальное впечатление от блеска варьируется от высокого блеска до полностью матового покрытия. Этот уровень блеска будет, достигнут при смешивании компонентов по указанной формуле.
Для визуального определения уровня блеска и его корректировки необходимо сделать образцы выкраски цвета.

Корректировка уровня глянца

эффект	PC 2К эмали/лаки	PC-6940	Отвердитель
Матовый	100 частей	150 частей	50 частей
Полуматовый	100 частей	80-90 частей	50 частей
Полуглянец	100 частей	40-80 частей	50 частей

Тщательно примешайте эмаль с добавленной PC-6940 перед добавлением отвердителя и растворителя.

*Количество отвердителя рассчитывается и добавляется от первого компонента (2К эмали, лака)

Смешивание



Пропорции смешивания с отвердителем и растворителем указаны в ТД на 2К эмали/лаки.

Срок годности после смешивания

Акриловая эмаль смешана с матирующей добавкой, без добавления отвердителя, может храниться в течение 3 месяцев при 20° С.

Время сушки



Время сушки зависит от применяемого продукта, выбора отвердителя и разбавителя.
Время сушки смеси эмали и пасты будет немного больше, чем указанное в ТД на эмаль.

Хранение

Хранение продукта при температуре около 20°С Избегайте большого колебания температуры.

PC-6950 Softening Agent (Пластификатор)



Описание

Пластификатор, специально разработанный для мягких оснований, для улучшения пластичности грунтов и верхних слоев, чтобы адаптироваться к деформации мягких оснований и избежать разрыва ЛКП. Сочетается с: PC - Грунты/2К акриловые эмали/1К базовые покрытия/Лаки

Соотношение компонентов



1. В зависимости от мягкости основания сначала смешайте 10–30% пластифицирующей добавки с 2К-материалом (грунт, 2К эмаль, лак), а затем добавьте отвердитель и разбавитель в зависимости от количества основного компонента, следуя инструкциям для выбранного материала.
2. При необходимости в 1К базовое покрытие можно добавить не более 10 % пластификатора, а затем перед распылением добавить необходимое количество разбавителя.

Нанесение



Смотрите Т.Д. на применяемый материал.

PC Грунты/2К акриловые эмали/
1К базовые покрытия/Лаки



Используйте соответствующий респиратор

Хранение

Храните продукт в проветриваемом месте, вдали от прямых солнечных лучей при температуре от 5°C до 35°C.

Срок хранения продукта определен, для закрытой упаковки и составляет 2 года со дня изготовления. Дата изготовления указана на упаковке.

PC-6960 Retarder Solvent (Замедлитель сушки)



Описание

Добавка для замедления испарения разбавителя. Помогает избежать потери блеска и помутнения покрытий и выполнить качественную окраску в экстремальных условиях высокой температуры и/или высокой влажности.

Соотношение компонентов



по весу

10-30

PC-2/3

10-30%

Нанесение



Смотрите Т.Д. на применяемый материал.

PC 2К акриловые эмали/1К базовые покрытия/Лаки



Используйте соответствующий респиратор

VOC

В соответствии с Европейскими нормами VOC, предельное содержание летучих органических соединений для данного класса продуктов (категория изделия: IIB.d) в готовой к нанесению смеси составляет 805 г/литр.

Параметр VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет не более 840 г/литр

Хранение

Срок хранения продукта определен, для закрытой упаковки при 20°C. и составляет 2 года. Избегайте большого температурного колебания. Дата изготовления указана на упаковке.

Примечание: использовать при температуре воздуха выше 30°C

PC-6980 Quick Drier

(Ускоритель сушки)



Описание

PC-6980 Ускоритель: специально разработан для «К акриловых эмалей и лаков Perfecoat». Предназначен для сокращения времени сушки на воздухе. Подходит для точечного ремонта или для окраски при низких температурах.

Соотношение компонентов



по весу	
5–6 гр.	10–30°C - на 1 литр готовой к нанесению смеси
6–10 гр.	0–10°C - на 1 литр готовой к нанесению смеси
10–15 гр.	Ниже 0 °C - на 1 литр готовой к нанесению смеси

Нанесение



Смотрите Т.Д. на применяемый материал.
PC 2K акриловые эмали/Лаки



Используйте соответствующий респиратор

VOC

В соответствии с Европейскими нормами VOC, предельное содержание летучих органических соединений для данного класса продуктов (категория изделия: IIB.d) в готовой к нанесению смеси составляет 805 г/литр.

Параметр VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет не более 840 г/литр

Хранение

Срок хранения продукта определен, для закрытой упаковки при 20°C. и составляет 2 года.

Избегайте большого температурного колебания. Дата изготовления указана на упаковке.

Примечания:

1. Жизнеспособность краски или лака смешанных с ускорителем PC-6980 будет значительно меньше, поэтому используйте готовую смесь как можно скорее.
2. Не рекомендуется добавлять более 15 граммов ускорителя в 1 литр готовой смеси применяемого материала, в Противном случае, это может привести к хрупкости и потере блеска ЛКП.
3. Ускоритель PC-6980 нельзя использовать в качестве отвердителя.

YATU Умное решение для вашего комплексного обслуживания

СПЕКТРОФОТОМЕТР-PERFEMATCH

Особенности:

- Простое, интуитивно понятное в эксплуатации устройство PerfeMatch для пользователей любого уровня
- Большая база данных YatuMix в совокупности с современным устройством PerfeMatch, помогает быстро найти подходящую формулу
- Автокоррекция выбранной формулы
- Коррекция будущего шага по открашенной тест-пластине
- Компактный размер устройства, позволяет использовать его одной рукой
- Беспроводная связь посредством Wi-Fi
- Длительное время автономной работы
- Быстрая синхронизация с YatuMix
- Совместим с Android, iOS и PC (можно работать с телефона)



Особенности:

1. Автоматическое перемешивание предотвращает оседания тонеров.
2. Повторяемая точность-до 0,015 мл с одноразовой калибровкой.
3. Тонеры хранятся в окружающей среде от 8 до 15°C.
4. Клапан одностороннего действия + уплотнительное кольцо эффективно предотвращают тонеры от испарения.
5. Сопло не требует обслуживания - запатентованная технология на 100% позволяет содержать его в чистоте.
6. Помещение для подбора краски всегда пребывает в чистоте.

АВТОМАТИЧЕСКАЯ МИКС-МАШИНА

Выгоды:

1. Экономия затрат на рабочую силу.
2. Увеличение эффективности.
3. Устранения ошибок ввиду человеческого фактора.
4. Высокий доход.



ПОИСК РЕЦЕПТА

- Онлайн программа по поиску рецептов, содержит около 150 000 формул
- Удобное мобильное приложение поиска рецептов
- Систематическое отслеживание контроля качества имеющихся рецептов
- Оперативное добавление рецептов новых цветов



Цветовая документация COLORPLUS

Искать цвета теперь стало намного проще с новейшей цветовой документацией Yatu ColorPlus. На обратной стороне каждого выкраса, был добавлен QR код. Сканируйте его с помощью подключенного к интернету телефона (iOS или Android), и вы получите точную формулу необходимого цвета. Услуга является бесплатной для клиентов Yatu 24/7.

Цветовая документация, классифицируется по цветовым группам: красный, желтый, синий, зеленый, черный, фиолетовый и др. Она включает в себя около 10 000 выкрасов наиболее популярных цветов и их оттенков.



Формулы

Около 150 000, легко и быстро найти нужный цвет

Веера

Около 7600 выкрасов основная хроматическая цветовая документация, плюс дополнения по маркам Машин-1650 (мировые бренды)+ 1900 (китайские бренды)

Классификация

Классифицируется по цветовым группам-красный, желтый, синий, зелёный, чёрный и др.

QR код

Сканируйте QR код, чтобы увидеть формулу.

Solvent base Toners

1K Basecoat Solid Colors

PC-1100	White
PC-1101	Transparent White
PC-1203	Blue Black
PC-1206	Extra Black
PC-967AB	Armor Black
PC-1207	Black Toner
PC-1300	Violet Blue(Blue Shade)
PC-1302	Transparent Blue
PC-1304	Green Blue
PC-1305	Crystal Blue
PC-1306	Lake Blue
PC-1307	Blue
PC-1400	Green
PC-1401	Yellow Green
PC-1402	Golden Green
PC-1501	Transoxide Red
PC-1502	Brick Red
PC-1503	Bright Red
PC-1505	Violet Red
PC-1506	Peach Red
PC-1508	Maroon Red
PC-1509	Transparent Red
PC-1512	Orange Red
PC-1513	Brilliant Red
PC-1515	Light Violet Red
PC-1516	Rose Red
PC-1518	Extra Red
PC-1600	Mud Yellow
PC-1601	Transoxide Yellow
PC-1605	Lemon Yellow
PC-1606	Transparent Brown
PC-1607	Light Yellow
PC-1608	Orange Yellow
PC-1609	Transparent Orange Yellow
PC-1700	Violet

Silver Colors

PC-1810	Extra Fine Silver
PC-1811	Fine White Silver
PC-1812	Medium Fine White Silver
PC-1814	Ultra Fine Bright Silver
PC-1820	Medium Silver
PC-1821	Medium White Silver
PC-1830	Coarse Silver
PC-1831	Extra Coarse Silver
PC-1841	Fine Bright Silver
PC-1840	Extra Fine Bright Silver
PC-1843	Medium Bright Silver
PC-1847	Ultra Bright Silver
PC-1850	Medium Golden Silver
PC-1852	Medium Orange Silver
PC-1854	Bright Blue Silver
PC-1855	Flame Red Silver
PC-1856	Emerald Yellow Silver

Binder & Flip Controller Info

PC-60	Flip Controller
PC-3520	1K Binder
PC-3520t	1K Binder Transparent
PC-3510	2K Binder
PC-1530	Electroplate Binder

Pearl Colors

PC-1910	White Pearl
PC-1911	Fine White Pearl
PC-1930	Blue Pearl
PC-1931	Fine Blue Pearl
PC-1940	Green Pearl
PC-1941	Fine Green Pearl
PC-1950	Red Pearl
PC-1951	Fine Red Pearl
PC-1960	Yellow Pearl
PC-1961	Golden Pearl
PC-1962	Fine Golden Pearl
PC-1963	Golden Yellow Pearl
PC-1964	Fine Copper Pearl
PC-1965	Copper Pearl
PC-1970	Violet Pearl
PC-1971	Violet Red Pearl
PC-1972	Copper Red Pearl

Special Toners

PC-990P	Bright Green Pearl
PC-991P	Green Red Pearl
PC-992P	Ultrafine White Pearl
PC-993P	Flame Pearl
PC-994P	Super Finer White Pearl
PC-995P	Scifi Green Pearl
PC-996P	Coarse Bright White Pearl
PC-997P	Coarse Bright Blue Pearl
PC-999P	Violet Pearl
PC-SP702	Starlight Violet Pearl
PC-SP802	Viola Fantasy
PC-SP803	Arctic Fire
PC-SP804	Tropic Sunrise
PC-SP805	Lapis Sunlight
PC-SP801	Lava Red

Crystal Pearl Colors

PC-1010	Crystal White Pearl
PC-1030	Crystal Blue Pearl
PC-1040	Crystal Green Pearl
PC-1050	Crystal Red Pearl
PC-1061	Crystal Golden Pearl

2K Topcoat Solid Colors

PC-2100	White
PC-2200	Black
PC-2201	Extra Black
PC-2302	Transparent Blue
PC-2400	Green
PC-2401	Yellow Green
PC-2501	Brick Red
PC-2503	Bright Red
PC-2505	Violet Red
PC-2506	Peach Red
PC-2507	Orange Red
PC-2518	Extra Red
PC-2600	Mud Yellow
PC-2604	Leadfree Lemon Yellow
PC-2606	Lime Yellow
PC-2607	Orange Yellow
PC-2700	Violet

Базовые компоненты YATU Perfecoat

Номер продукта	Пиктограмма	Наименование	Описание	плотность
1K SOLID COLOURS				
PC-1100 White		Белый	Стандартный белый. В эффектных красках осветляет и делает «молочными» углы прямой и боковой, а затемняет угол отражения. Визуально – эффектные частицы становятся меньше.	1,260
PC-1101 Transparent White		Прозрачный белый	Прозрачный белый. Используется в эффектных цветах в небольших количествах, делает темный желтый эффект в области отражения и синий «молочный» на прямой и боковой углы.	1,034
PC-1203 Blue Black		Насыщенный черный с синим оттенком	Чёрный с синим оттенком. Используется как в эффектных, так и в неэффективных цветах. По влиянию на частицу металлика похож на 1206, но предаёт ей более синий оттенок.	0,978
PC-1204 Graphite Black		Черный графит Снят с производства	Черный с легким синим оттенком. Используется как в эффектных, так и в неэффективных цветах.	0,975
PC-1206 Extra Black		Экстра черный	Глубокий черный с желтым оттенком. (Стандартный). При добавлении в эффектные цвета основное влияние оказывает на бок угол (15°), делая его более темным и менее влияя на угол отражения (45°) и лицо (90°) относительно 1207. Частица металлика приобретает желтоватый оттенок.	0,974
PC-1207 Black Toner		Черный слабой концентрации	Черный с лёгким синим оттенком. Имеет более светлый бок в отличие от PC-1206. При добавлении в эффектные цвета основное влияние оказывает на лицо (90°) и отражение (45°), делая их грязнее, темнее относительно 1206.	0,980
PC-987AB Armor Black		Глубокий черный	Глубокий черный тонер, более черный чем 1206. Введен в линейку не системно, т. е. его нельзя будет встретить в формулах.	0,949
PC-1300 Violet Blue (Blue Shade)		Сине-фиолетовый	Насыщенный, темно-сине-фиолетовый компонент. Средне прозрачный.	0,957
PC-1307 Blue		Синий	Чистый синий. Самый нейтральный из всех синих компонентов системы. Средне прозрачный.	0,974
PC-1302 Transparent Blue		Прозрачный синий	Прозрачный синий, с зеленым оттенком в прямом углу и области отражения, и красным боковым углом.	1,001
PC-1304 Green Blue		Сине-зелёный	Сине-зелёный. При применении в эффектных красках прямой угол становится синим, боковой более зелёным. Средне прозрачный.	0,962
PC-1305 Crystal Blue		Синий	Прозрачный синий. Имеет наиболее красный оттенок из всех синих компонентов	1,110
PC-1306 Lake Blue		Сине-голубой с зеленым оттенком	Синий с зеленым оттенком. Все углы в серебристых металликах делает более темными с общим зеленоватым оттенком. В темных эффектных красках боковой угол делает более красноватым (при отсутствии в составе других синих компонентов). Средне прозрачный.	0,976
PC-1400 Green		Зеленый	Зеленый, с синим оттенком. В эффектных цветах придаёт зелено-синий оттенок всем углам. Средне прозрачный.	0,998

Базовые компоненты YATU Perfecoat

Номер продукта	Пиктограмма	Наименование	Описание	плотность
1K SOLID COLOURS				
PC-1401 Yellow Green		Зеленый с жёлтым оттенком	Зеленый, с жёлтым оттенком. В эффектных цветах придаёт зелено-жёлтый оттенок всем углам. Средне прозрачный	0,992
PC-1605 Lemon Yellow		Лимонно-желтый	Ярко-желтый, с зеленым оттенком. Непрозрачный. При добавлении в серебристые металлики - делает светлый бок с «молочно-зеленым» оттенком. Область отражения делает очень темной. Визуально – эффектные частицы становятся меньше. Добавляя небольшое количество в серебристые металлики, боковой угол становится зеленоватым.	1,052
PC-1607 Light Yellow		Сетло-желтый	Яркий светло-желтый. Среднепрозрачный. Эффектные краски делает зелено-желтыми во всех углах.	0,995
PC-1402 Golden Green		Золотисто-зеленый	Зеленый с золотистым оттенком. Серебристым металликам придает золотистый оттенок с зеленоватым оттенком. При колеровке «нейтрализует» красный боковой оттенок в темных ахроматических и синих эффектных цветах, при этом, общий тон краски становится более грязным.	0,980
PC-1609 Transparent Orange Yellow		Прозрачный оранжево-желтый	Прозрачный, оранжево-жёлтый. Серебристым металликам придает желтоватый бок с золотистым оттенком. Сolidным белым придает красноватый оттенок (в отличие от других жёлтых компонентов системы).	0,996
PC-1601 Transoxide Yellow		Слабо-концентрированный желтый	Прозрачный жёлтый. В красках типа металлик и перламутр, делает золотисто-зеленым прямой и грязно-зеленоватым боковой углы.	1,011
PC-1600 Mud Yellow		Глубокий черный	Глубокий черный тонер, более черный чем 1206. Введен в линейку не системно, т. е. его нельзя будет встретить в формулах.	1,076
PC-1608 Orange Yellow		Грязно-желтый	Яркий, светлый, оранжево-желтый. Непрозрачный. В эффектных красках делает зелено-желтыми прямой и боковой углы.	1,006
PC-1606 Transparent Brown		Прозрачный коричневый	Прозрачный, насыщенный, коричневый компонент. Делает эффектные краски более коричневыми во всех углах.	0,960
PC-1501 Transoxide Red		Слабо-концентрированный красный	Красно-коричневый, золотисто-красноватый оттенок. Прозрачный. Серебристые металлики делает золотисто-красными (ближе к золотому) в прямом углу и области отражения. Боковой угол становится кирпично-красноватым и темным.	1,009
PC-1512 Orange Red		Оранжево-красный	Оранжево-красный. Осветляет красную группу цветов. При добавлении в серебристые металлики делает грязным, желтовато-красным боковой угол, а прямой угол и область отражения делает грязно-фиолетовым.	0,977
PC-1502 Brick Red		Кирпично-красный	Непрозрачный. Кирпично-красный. Применяется как в solidных, так и в эффектных цветах. В металликах, в небольшом кол-ве работает только на боковой угол, делая его молочно-краснокирпичным. При добавлении в металлики в большем кол-ве делает мутной(грязной), кирпично-красной область отражения и молочно-кирпичным боковой угол.	1,072
PC-1513 Brilliant Red		Бриллиантово-красный	Очень яркий, чистый, красный. Осветляет красные краски. Применяется в solidных красках для придания ярко-алого оттенка. Серебристые металлики под прямым углом делает более фиолетовыми, и более глубокими, чисто красными на бок.	0,970
PC-1518 Extra Red		Экстра Красный	Прозрачный. Тёмный. Насыщенный и глубокий. В трехслойных красках перламутрах применяется, для достижения глубины и насыщенности.	0,957

Базовые компоненты YATU Perfecoat

Номер продукта	Пиктограмма	Наименование	Описание	плотность
1K SOLID COLOURS				
PC-1503 Bright Red		Ярко-красный	Ярко-красный. Среднепрозрачный. Применяется, в основном в красных сплошных красках, для придания им оранжево-желтого тона. Красным металлика и перламутрам, а также белым цветам, придает синеватый оттенок на бок.	0,967
PC-1508 Maroon, Red		Бордово-красный	Прозрачный. Насыщенный, темный, красно-коричневый. Применяется как основной компонент для красных, красно-коричневых эффектных и сплошных цветов, делает темно-красным и ярким прямой и боковой углы. Может использоваться как "доколоровочный" для всех остальных эффектных, а также ахроматических цветов.	0,977
PC-1509 Transparent Red		Прозрачный красный	Ярко-красный, с фиолетовым оттенком. Прозрачный. Так же, используется в трехслойных красных перламутрах.	0,968
PC-1516 Rose Red		Розово-красный	Красно-розовый, с фиолетово-синим прямым и желтым на бок. Среднепрозрачный. При применении в сплошных красных цветах, со всех углов делает краску более яркой, чистой красной, с фиолетовым оттенком. В серебристых металликах, в больших количествах, делает область отражения грязной и красно-фиолетовой. Частицы становятся менее заметными. Так же, при колеровке, применяется для «нейтрализации» кирпичного оттенка в боковом угле.	0,991
PC-1506 Peach Red		Чистый малиновый	Яркий, фиолетовый красный. Прозрачный. Красным сплошным цветам, придает фиолетовый оттенок. Боковой угол металлика и перламутров, делает более красно-фиолетовым.	0,974
PC-1515 Light Violet Red		Светло-фиолетовый красный	Прозрачный. Делает краску более фиолетово-синей в прямом угле и более ярко-фиолетовой в боковом.	0,985
PC-1505 Violet, Red		Фиолетовый красный	Самый фиолетовый из всех красных компонентов системы. Среднепрозрачный. В эффектных цветах делает грязным и фиолетовым область отражения, и темным, красно-фиолетовым бок.	0,964
PC-1700 Violet		Фиолетовый	Темный, насыщенный. Фиолетовый с красно-синим оттенком. В синих красках придает общий красноватый оттенок и мутновато-фиолетовый бок. В темных цветах уводит бок в коричневатый оттенок	0,981

Металлики YATU Perfecoat

Номер продукта	Пиктограмма	Наименование	Описание	плотность
1K SILVER COLORS				
PC-1810 Extra Fine Silver		Очень мелкое серебро	Очень мелкий светлый металл. (неправильной формы). Размер 8 µm	0,950
PC-1812 Medium Fine White Silver		Среднее мелкое блестящее серебро	Мелкий металл. (неправильной формы). Имеет более яркую область отражения и более светлый бок, чем PC-1810. Более крупный чем PC-1810. Размер 17 µm	0,954
PC-1814 Ultra Fine Bright Silver		Ультра тонкое яркое серебро	Мелкий, яркий металл. (правильной формы). Самый яркий из всех мелких металлов системы. Имитирует хром-эффект. Размер 7µm	0,967
PC-1840 Extra Fine Bright Silver		Экстремально яркое серебро	Искрящийся металл. (правильной формы). Имеет самую яркую область отражения и самый темный бок, из всех мелких металлов системы. Размер 17.5 µm	0,963
PC-1843 Medium Bright Silver		Среднее яркое серебро	Средний яркий металл. (правильной формы). Более яркий на области отражения, чем PC-1821. Размер 20.5 µm	0,979
PC-1820 Medium Silver		Среднее серебро	Средний металл. (неправильной формы). Имеет самую яркую область отражения и самый темный бок, из всех средних металлов системы. Размер 26µm	0,942
PC-1821 Medium White Silver		Среднее белое серебро	Самый светлый средний металл. в прямом и боковом углах из всех средних металлов системы (неправильной формы). Размер 20.5 µm	0,964
PC-1830 Coarse Silver		Грубое серебро	Крупный металл. (неправильной формы). Размер 33.5 µm	0,972
PC-1831 Extra Coarse Silver		Очень грубое серебро	Самый крупный и искристый металл. системы (неправильной формы). Размер 38.5 µm	0,962
PC-1811 Fine White Silver		Мелкое светлое серебро	Мелкий металл. (неправильной формы). Имеет более яркую область отражения и более темный бок, чем PC-1812. Схож по размеру с PC-1812. Размер 10 µm	0,979
PC-1841 Fine Bright Silver		Мелкое яркое серебро	Мелкий металл. (правильной формы). Имеет более темную область отражения и более светлый бок, чем PC-1840. Схож по размеру с PC-1840. Размер 13 µm	0,974
PC-1847 Super Bright Silver		Очень яркое серебро	Эллиптическая частица, светлая в лицо и отражение, и темным боком (15°). Размер 18 µm	0,954
PC-1850 Medium Golden Silver		Средне золотистый металл	Золотой металл.	0,957
PC-1852 Medium Orange Silver		Средне оранжевый металл	Оранжевый металл.	0,967

Металлики YATU Perfecoat

Номер продукта	Пиктограмма	Наименование	Описание	плотность
1K SILVER COLORS				
PC-1854 Bright Blue Silver		Ярко-синий металллик	Синий металллик.	0,959
PC-1855 Flame Red Silver		Огненное красный металллик	Красный металллик.	0,958
PC-1856 Emerald Yellow Silver		Изумрудно-желтый металллик	Жёлтый металллик.	0,960

Биндеры и тонеры модификаторы YATU Perfecoat

Номер продукта	Пиктограмма	Наименование	Описание	плотность
1K, 2K Биндеры и флип-контролер				
PC-3520 1K Binder		1K Биндер	Предназначен только для 1K базовых красок. Улучшает ориентацию частиц, ускоряет процесс высыхания, увеличивает стойкость покрытия от физических, химических и атмосферных воздействий.	0,940
PC-3520t 1K Transparent Binder		1K Биндер (прозрачный)	Абсолютно прозрачная смола. Используется для производства тонеров типа солид, поэтому идеально подойдёт для усиления прозрачности - снижения концентрации пигмента в готовом продукте. Отлично подходит для лессирующих (тонирующих) слоев многослойных покрытий. Этот продукт также введён вне системно и не будет встречаться в формулах.	0,960
PC-3510 2K Binder		2K Биндер	Биндер для 2K Torcoat Colors работает как усилитель прозрачности слоя, для повышения яркости и увеличения блеска покрытия. Для маляра нанесение становится более комфортное. Также применим для снижения концентрации пигмента в тонере.	0,967
PC-1530 Electroplate Binder		1K Биндер электростатический	Специальный 1K биндер. В основном предназначен для цвета 46G и подобных ему, а также для цветов с содержанием компонента PC-1814. Этот биндер позволяет снизить статический заряд с частиц, что позволяет им расположиться более параллельно поверхности. Это увеличивает яркость области отражения и темноту бокового угла. Он действует противоположно компоненту PC-60. Но его не следует использовать в как его противоположность, лучше просто снизить количество PC-60. Используется данный биндер только в цветах, которые содержат частицы металлика, чем больше (в процентном соотношении) его в краске, тем больше его можно добавлять. Придерживайтесь 20–30% от всего объема.	0,963
PC-60 Flip Controller		Флип-контролер	Регулирует положение частиц в эффектных красках. Частицы становятся визуально более крупными, область отражения и лицо более темными, а бока более светлыми.	1,006

Перламутры YATU Perfecoat

Номер продукта	Пиктограмма	Наименование	Описание	плотность
1K PEARL COLOURS				
PC-1910/1913 White Pearl		Белый перламутр	Средний белый перламутр. В сочетании с черным компонентом PC-1206 придаёт зеленоватый оттенок.	0,971
PC-1911 Fine White Pearl		Мелкий белый перламутр	Мелкий белый перламутр. В сочетании с черным придает серый холодный тон.	0,967
PC-1950 Red Pearl		Красный перламутр	Средний красный перламутр. Непрозрачный. Делает краску более красной и чистой во всех углах.	0,942
PC-1951 Fine Red Pearl		Мелкий красный перламутр	Мелкий красный перламутр. Непрозрачный. Делает краску более красной и чистой во всех углах, но в меньшей степени, чем PC-1950.	0,979
PC-1930 Blue Pearl		Синий перламутр	Средний яркий металллик (правильной формы). Более яркий на области отражения, чем PC-1821. Размер 20.5 µm	0,979
PC-1931 Fine Blue Pearl		Мелкий синий перламутр	Средний металллик (неправильной формы). Имеет самую яркую область отражения и самый темный бок, из всех средних металликов системы. Размер 26µm	0,942
PC-1940 Green Pearl		Зеленый перламутр	Самый светлый средний металллик в прямом и боковом углах из всех средних металликов системы (неправильной формы). Размер 20.5 µm	0,964
PC-1941 Fine Green Pearl		Мелкий зеленый перламутр	Крупный металллик (неправильной формы). Размер 33.5 µm	0,972
PC-1960 Yellow Pearl		Желтый перламутр	Самый крупный и искристый металллик системы (неправильной формы). Размер 38.5 µm	0,971
PC-1961 Fine White Silver		Золотой перламутр	Средний золотой перламутр. Прозрачный. Жёлто-золотой в области отражения и мутный синий в бок.	0,990
PC-1962 Fine Bright Silver		Мелкий золотой перламутр	Мелкий золотой перламутр. Прозрачный. Жёлто-золотой в области отражения и мутный синий в бок.	0,990
PC-1965 Super Bright Silver		Медный перламутр	Средний медный перламутр. Непрозрачный. Делает краску более чистой и медной во всех углах.	0,979
PC-1964 Fine Bright Silver		Мелкий медный перламутр	Мелкий медный перламутр. Непрозрачный. Делает краску более чистой и медной во всех углах.	0,978
PC-1963 Golden Yellow Pearl		Золотисто-жёлтый перламутр	Средний золотисто-желтый перламутр. Непрозрачный. Делает краску более чистой и золотисто-желтой во всех углах.	0,960

Перламутры YATU Perfecoat

Номер продукта	Пиктограмма	Наименование	Описание	плотность
1K PEARL COLOURS				
PC-1970 Violet Pearl		Фиолетовый перламутр	Средний фиолетовый перламутр. Прозрачный. Фиолетовый в области отражения и мутный зелёный в бок.	0,980
PC-1971 Violet Red Pearl		Фиолетово-красный перламутр	Средний фиолетово-красный перламутр. Прозрачный. Фиолетово-красный в области отражения и мутный зеленоватый в бок.	0,963
PC-1972 Cooper Red Pearl		Медно-красный перламутр	Средний медно-красный перламутр. Прозрачный. Медно-красный в области отражения и мутный зеленоватый в бок.	0,963

Ксираллики YATU Perfecoat

Номер продукта	Пиктограмма	Наименование	Описание	плотность
1K CRYSTAL PEARL COLOURS				
PC-1010 Crystal White Pearl		Яркий белый перламутр (ксираллик)	Крупный белый ксираллик. Прозрачный.	0,966
PC-1030 Crystal Blue Pearl		Яркий синий перламутр (ксираллик)	Синий ксираллик. Прозрачный.	0,968
PC-1040 Crystal Green Pearl		Яркий зеленый перламутр (ксираллик)	Зеленый ксираллик. Прозрачный.	0,970
PC-1050 Crystal Red Pearl		Яркий красный перламутр (ксираллик)	Искристый Красный ксираллик. Непрозрачный.	0,975
PC-1061 Crystal Golden Pearl		Яркий золотистый перламутр (ксираллик)	Золотистый ксираллик. Прозрачный.	0,960

Спецкомпоненты YATU Perfecoat

Номер продукта	Пиктограмма	Наименование	Описание	плотность
1K SPECIAL EFFECT PEARL				
PC-990P Bright Green Pearl		Искрящийся Зеленый Перламутр	Крупный зеленый спецперламутр. Очень чистый зелёный в области отражения. Полупрозрачный.	0,966
PC-991P Green Red Pearl		Зелено-красный перламутр	Зеленый спецперламутр. Непрозрачный. Зелёный в области отражения и очень красный в бок.	0,968
PC-992P Ultrafine White Pearl		Очень мелкий белый перламутр	Белый мелкий спецперламутр. Непрозрачный. Самый нейтрально-белый из всех перламутров системы. В смешении с черным дает нейтральный серый тон.	0,970
PC-993P Flame Pearl		Огненный перламутр	Яркий зеленый спецперламутр. Самый приближенный по своим свойствам к порошковому компоненту Arctic fire, выглядит чуть крупнее.	0,975
PC-994P Super Fine White Pearl		Супер тонкий белый перламутр	Мелкий белый спецперламутр. Более искристый, чем PC-992P.	0,960
PC-995P Scifi Green Pearl		Колорстрим	Мерцающий зелёный перламутр с резко меняющимся эффектом. Прозрачно-голубой сбоку и сине-зелёный в лицо.	0,968
PC-996P Coarse Bright White Pearl		Крупный яркий белый перламутр	Самый крупный белый перламутр системы. С эффектом битого стекла.	0,970
PC-997P Coarse Bright Blue Pearl		Крупный яркий синий перламутр	Самый крупный синий перламутр с «эффектом битого стекла». Ярко синий в лицо и отражение, при переходе одного угла к другому имеет красноперелив.	0,975
PC-998P Mattina Special Purple Pearl		Колорстрим	Синий в лицо, фиолетово-красный по бокам, если смотреть на свет, в отражении имеет ярко выраженный синий эффект.	0,960
PC-SP702 Starlight Violet Pearl		Хромофлёр (Экстрим).	Эффект хамелеон с ярко выраженной характеристикой изменения цвета в углах обзора.	0,950
PC-SP801 Lava Red		Перламутр	Прозрачный красный перламутр. В угол отражения цвет меняется из ярко красного в фиолетовый с розовым оттенком. Угол 15° имеет яро выраженный оранжевый цвет.	0,950
PC-SP802 Viola Fantasy		Колорстрим	Прозрачный фиолетовый перламутр. В угол отражения цвет меняется с ярко выраженного фиолетового на зелено-синий. В углах 45° и 15° цвет имеет большую зависимость от цвета подложки как видно на фото.	0,950
PC-SP803 Arctic Fire		Колорстрим	Прозрачный зеленый перламутр. В угол отражения цвет меняется с ярко выраженного зеленого на желто-красный. В углах 45° и 15° цвет имеет большую зависимость от цвета подложки как видно на фото.	0,950
PC-SP804 Tropic Sunrise		Колорстрим	Прозрачный зеленый перламутр. В угол отражения цвет меняется с ярко выраженного зеленого на красно-оранжевый. В углах 45° и 15° цвет имеет большую зависимость от цвета подложки как видно на фото.	0,950

Спецкомпоненты YATU Perfecoat

Номер продукта	Пиктограмма	Наименование	Описание	плотность
1K SPECIAL EFFECT PEARL				
PC-SP805 Lapis Sunlight		Колорстрим	Прозрачный синий перламутр. В угол отражения цвет меняется с ярко выраженного красного на сине-зеленый. В углах 45° и 15° цвет имеет большую зависимость от цвета подложки как видно на фото.	0,950

Акриловые компоненты YATU Perfecoat

Номер продукта	Пиктограмма	Наименование	Описание	плотность
2K TOPCOAT COLORS				
		Описание / в чистом виде 100% + разбел 50:50 % с PC-2100		
PC-2100 White		Стандартный белый.		1,247
PC-2200 Black		Черный. Менее глубокий чем 2201. При разбеле оттенок уходит в синюю сторону относительно 2201.		0,999
PC-2201 Extra Blac		Глубокий черный (основной). При разбеле оттенок уходит в желтую сторону относительно 2200.		1,004
PC-2302 Transparent Blue		Стандартный синий. На цветовом круге расположен ближе к зеленой группе цвета.		1,004
PC-2400 Green		Зелёный с синим оттенком		1,015
PC-2401 Yellow Green		Черный слабой концентрации		1,023

Акриловые компоненты YATU Perfecoat

Номер продукта	Пиктограмма	Наименование	Описание	плотность
2K TOPCOAT COLORS				
		Описание / в чистом виде 100% + разбел 50:50 % с PC-2100		
PC-2501 Brick Red		Красный с кирпичным оттенком		1,117
PC-2503 Bright Red		Яркий красный насыщенный		0,988
PC-2507 Orange Red		Оранжево красный		1,015
PC-2505 Violet Red		Фиолетово красный с синим оттенком		1,001
PC-2506 Peach Red		Яркий фиолетово красный		0,976
PC-2518 Extra Red		Яркий фиолетово красный с высокой прозрачностью, подходит для тонирования прозрачного лака в цветах типа MAZ47V.		0,990
PC-2600 Mud Yellow		Грязно-жёлтый на лице и флпе. В кругу колористов имеет название «Охра»		1,087
PC-2604 Leadfree Lemon Yellow		Жёлто-зелёный с красноватым оттенком.		1,009
PC-2606 Lime Yellow		Жёлто-зелёный, имеет высокую яркость с лимонным оттенком.		1,095
PC-2607 Orange Yellow		Ярко-оранжевый		1,022
PC-2700 Violet		Стандартный фиолетовый		0,994

Perfecoat

AUTOMOTIVE REFINISH

Дефекты ЛКП



Шагрень



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

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 высушить 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 краскопульты 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 краскопульты, 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 требуется 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, краскопульты, 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 влагонепроницаемый на магистраль подачи сжатого воздуха
- (4) Регулярно обслуживать систему подачи сжатого воздуха.
- (5) Регулярно обслуживать и проверять состояние компрессора и краскопульты.

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 иголки, проникающие 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 улетучиваться.

- (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 краскопульты 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 перетирания, 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

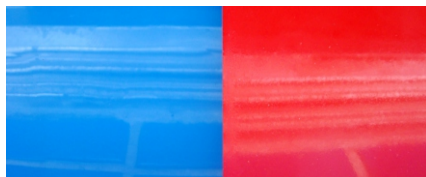
Запирание растворителя или попадание влаги в пленку лакокрасочного покрытия во время окраски, затем последующее испарение и прорыв пузырька при выходе на поверхность через пленку ЛКП, с образованием небольших видимых пузырьков неравномерно распределенных по лакокрасочной поверхности. Такое часто происходит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

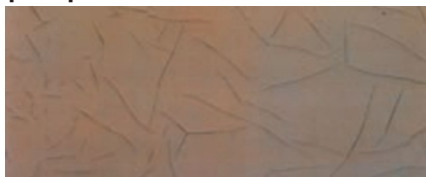
Причины

- (1) Грубая подложка, недостаточно тонкая шлифовка.
- (2) Нанесение краски выполняется вертикально; сухое нанесение.
- (3) Плохое состояние окрасочно-сушильной камеры приводящее к образованию перепада 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 свежеекрасочной 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.

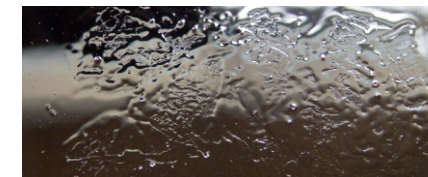
Причины

- (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 свежеекрасочную поверхность, после распыления.
- (9) Загрязнение наносимого материала.

Устранение

- (1) Обычно удаляется простой или ступенчатой полировкой.
- (2) При большой сорности на поверхности, выкурить 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 2К материала (слишком много или мало отвердителя).
- (2) Неподходящий отвердитель.
- (3) Температура не соответствует требованиям сушки. В условиях, когда температура ниже 10 °С 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, шлифуйте или полностью удалите сырое покрытие, затем нанесите повторно.

Яблочность или пятнистость



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

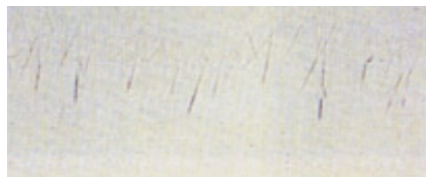
Причины

- (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 полировки.
- (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 грунуйте 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.

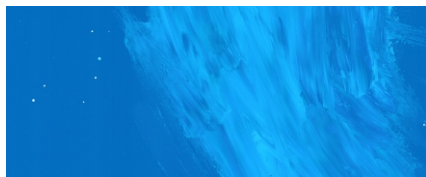
Причины

- (1) Неправильный метод нанесения: неправильное положение и дистанция краскопульты 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

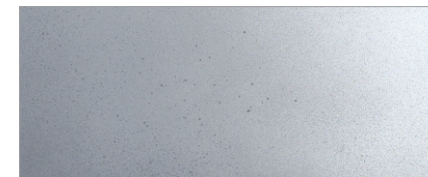
Причины

- (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.

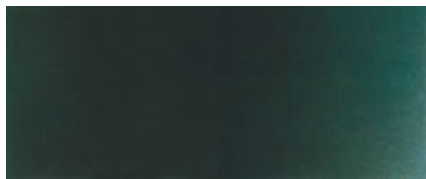
Причины

- (1) Недостаточное перемешивание пигментов до приготовления краски; использование некачественного разбавителя; неправильная вязкость краски.
- (2) Неравномерная толщина нанесения. При нанесении краски толстыми слоями, пигменты концентрируются 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.

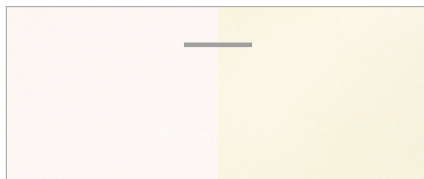
Причины

- (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 изаново 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 правильные 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.