

Инструкция по применению

Permasolid® HS Vario Грунт-наполнитель 5340

Permasolid® HS Vario Грунт-наполнитель 5340 - это универсальный грунт-наполнитель с высоким содержанием твердого остатка, снижающий затраты при эффективном ремонте легкового транспорта.

- Может непосредственно наноситься как на металлические, так и на пластиковые поверхности из материалов, применяемых при изготовлении легковых автомобилей
- Два варианта нанесения: «мокрый по мокрому» или с промежуточным шлифованием
- Быстро перекрывается сольвентными и водоразбавляемыми базовыми красками («мокрый по мокрому»)
- Эффективно сохнет при использовании инфракрасной сушки
- Последующие покрытия хорошо растекаются
- Может использоваться как адгезионный грунт перед нанесением распыляемой полиэфирной шпатлевки
- Два цветовых варианта: светло-серый и черный.

Только для профессионального применения!
VR Инструкция по применению RU 5340 / 02



ПОВЕРХНОСТЬ

Подходящие поверхности:

1. Сталь, оцинкованная сталь или пластичный алюминий, предварительно очищенные и отшлифованные.
2. Тщательное отшлифованное старое или заводское покрытие.
3. OEM грунт, заматированный и/или тщательно очищенный.
4. Участки, обработанные Raderal® 2K полиэфирными шпатлевками и отшлифованные.
5. В смеси с Permasolid® Plastic Пластификатором 9060 наносится на пластиковые детали из материалов, обычно используемых в автомобилестроении: PP, PP/EPDM, ABS, SAN, PC, PA, PUR-RIM, R-TPU, TPO, PBTP, PVC, PUR, пластичный PUR, UP-GF.
6. Поверхности, предварительно обработанные Priomat® Грунтом протравливающим 4075, Priomat® 1K Грунтом протравливающим 4085 или Permasolid® EP Грунтом-наполнителем 4500 (не обязательно).

Подготовка металлической поверхности:



Тщательно очистить поверхность Permaloid® Средством для удаления силикона 7010 или Permaloid® Средством для удаления силикона 7799.



Матировать.



Перед дальнейшей обработкой тщательно очистить обрабатываемую поверхность подходящим очистителем для удаления пыли и остатков загрязнений.

Подготовка пластиковой поверхности:



Подложка должна быть полностью свободна от смазки для пресс-формы. Перед очисткой пластиковой детали ее необходимо прогреть в течение 60 минут при +60°C для полного удаления смазки из материала пластика.



Далее очистить с применением Priomat® Растворителя 8581 или Permaloid® Средства для удаления силикона 7010.



Степень очистки зависит от типа и количества смазки. Для облегчения процесса очистки рекомендуется использовать шлифовальную губку 3М 7448 или аналогичную от других производителей.

Дать Priomat® Растворителю 8581 полностью испариться, например, в течение 12 часов при комнатной температуре или 30 – 40 минут при +60°C.



Перед нанесением грунта-наполнителя 5340 еще раз очистить с применением Priomat® Растворителя 8581 или Permaloid® Средства удаления силикона 7010 с антистатическим эффектом.

НАНЕСЕНИЕ

1. Нанесение на металл методом «мокрый по мокрому»

Соотношение смешивания:



5:1 по объему с Permasolid® VHS Отвердителем:

- 3220 быстрым
- 3230 медленным
- 3240 сверхмедленным

См. инструкции на соответствующие Permasolid® VHS Отвердители.

или

3:1 по объему с Permasolid® HS Отвердителем:



- 3309 быстрым
- 3310 стандартным
- 3315 сверхмедленным

См. инструкции на соответствующие Permasolid® HS Отвердители.






Жизнеспособность:

Готовый к применению продукт: 45 – 90 минут при +20°C

(в зависимости от применяемого отвердителя).

Разбавители:

Permacron® Разбавитель 3364
Permacron® Разбавитель 3380

Технология нанесения:		RP / Conventional	HVLP
Вязкость готового продукта 4 мм, +20°C, DIN 53211:		16 – 18 секунд	16 – 18 секунд
Разбавитель при температуре материала +20°C:		с VHS отвердителем: 30% с HS отвердителем: 20%	
Диаметр дюзы*:		1.2 – 1.4 мм	1.3 – 1.4 мм
Давление на входе*:		2.0 – 2.2 бар	1.5 – 2.0 бар
Количество слоев:		1 – 2 слоя	1 – 2 слоя
Рекомендуемая толщина пленки:		30 – 50 мкм	
Межслойная выдержка:		5 минут	
Выдержка перед нанесением последующих материалов:		15 минут (макс. 8 часов)	

2. Нанесение на пластик методом «мокрый по мокрому»

Соотношение смешивания:



5:1 по объему с Permasolid® VHS Отвердителем:

- 3220 быстрым
- 3230 медленным
- 3240 сверхмедленным

См. инструкции на соответствующие Permasolid® VHS Отвердители.

или



3:1 по объему с Permasolid® HS Отвердителем:

- 3309 быстрым
- 3310 стандартным
- 3315 сверхмедленным





См. инструкции на соответствующие Permasolid® HS Отвердители.



Жизнеспособность:

Готовый к применению продукт: 45 – 90 минут при +20°C (в зависимости от применяемого отвердителя).

Добавка:

Permasolid® Пластификатор 9060.

Технология нанесения:		RP / Conventional	HVLP
Вязкость готового продукта 4 мм, +20°C, DIN 53211:		18 – 20 секунд	18 – 20 секунд
Добавка 9060 при температуре материала +20°C:		с VHS отвердителем: 40% с HS отвердителем: 30%	
Диаметр дюзы*:		1.3 – 1.4 мм	1.3 – 1.4 мм
Давление на входе*:		2.0 – 2.2 бар	1.5 – 2.0 бар
Количество слоев:		1 – 2 слоя	1 – 2 слоя
Рекомендуемая толщина пленки:		30 – 50 мкм	

Межслойная выдержка:		5 минут
Выдержка перед нанесением последующих материалов:		15 минут (макс. 8 часов)

Важно:



Для обработки пластиковых деталей Permasolid® HS Vario Грунт-наполнитель 5340 в качестве шлифуемого наполнителя может быть нанесен с указанными выше пропорциями смешивания в 1 – 3 слоя / 30 – 75 мкм.

См. время сушки шлифуемого наполнителя. Время сушки может быть увеличено.

3. Нанесение методом с промежуточным шлифованием

Соотношение смешивания:



5:1 по объему с Permasolid® VHS Отвердителем:

- 3220 быстрым
- 3230 медленным
- 3240 сверхмедленным

См. инструкции на соответствующие Permasolid® VHS Отвердители.

или

3:1 по объему с Permasolid® HS Отвердителем:



- 3309 быстрым
- 3310 стандартным
- 3315 сверхмедленным

См. инструкции на соответствующие Permasolid® HS Отвердители.

Жизнеспособность:

Готовый к применению продукт: 45 – 90 минут при +20°C (в зависимости от применяемого отвердителя).

Разбавители:

Permacron® Разбавитель 3364
Permacron® Разбавитель 3380.

Технология нанесения:



RP / Conventional

HVLP

Вязкость готового продукта
4 мм, +20°C, DIN 53211:



20 – 24 секунд

20 – 24 секунд

Разбавитель при температуре материала +20°C:



с VHS отвердителем: 20%
с HS отвердителем: 10%

Диаметр дюзы*:

1.4 – 1.8 мм

1.4 – 1.8 мм

Давление на входе*:

1.5 – 2.0 бар

1.5 – 2.0 бар

Количество слоев:



2 – 3 слоя

2 – 3 слоя

Рекомендуемая толщина пленки:

60 – 100 мкм

- Межслойная выдержка:

5 – 10 минут

- Выдержка перед нанесением последующих материалов:



5 – 10 минут

Воздушная сушка при 20°C:



12 часов

Сушка в ОСК при 60-65°C:



25 – 30 мин

Инфракрасная сушка:



- коротковолновая

- 2 мин при температуре на поверхности металла 50°C, затем
- 8 мин при температуре на поверхности металла 80°C.

Шлифовать «по
сухому»



Эксцентриковой шлифовальной машинкой и абразивами Р400-500.

Шлифовать «по
мокрому»



Абразивом Р800.

ДАЛЬНЕЙШАЯ ОБРАБОТКА

Наносить покровные
материалы:



- Permacron® Базовые краски серий 293/295 и Permasolid® / Permacron® 2К Покровные лаки или
- Permahyd® Hi-ТЕС Базовые краски 480 и Permasolid® 2К Покровные лаки.

ОСОБЫЕ УКАЗАНИЯ

1. Дефекты на поверхности могут быть устранены с помощью Raderal® Шпатлевок. После высыхания и шлифования обработанные шпатлевкой места можно изолировать с помощью Permasolid® HS Vario Грунта-наполнителя 5340.

2. Наилучшая изоляция, в том числе проблемных поверхностей обеспечивается нанесением 2 – 3 слоев наполнителя (60 – 100 мкм) с последующей воздушной сушкой в течение 12 часов, ускоренной или ИК-сушкой.

В случае проблемных поверхностей требуется тщательная подготовка и нанесение наполнителя на всю деталь.

Важно:



3. Не рекомендуется наносить грунт-наполнитель 5340 на термопластичные поверхности.

4. Минимальная температура в процессе воздушной сушке +15°C.

5. Применения Permasolid® Elastic Пластификатора 9050 не требуется.

6. Может перекрываться Raderal® Жидкой шпатлевкой 3508 (жидкая шпатлевка) или другими Raderal® Полиэфирными шпатлевками.

Для максимального ускорения процесса рекомендуется использовать Permasolid® HS Отвердитель 3309 быстрый в пропорции 3:1 + 20% Permacron® Разбавителя.

Тем не менее, даже в этом случае перед нанесением полиэфирного покрытия необходима выдержка не менее 30 – 40 минут при температуре 20°C.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Температура вспышки, °C:		> +23	
Плотность грунта-наполнителя 5340, г/см³:	светло-серый	черный	
	1.62	1.64	
Плотность отвердителя 3220, г/см³:	1.06		
Плотность разбавителя 3380, г/см³:	0.83		
Укрывающая способность** при толщине слоя сухого материала 30 мкм, м²/л:	в соотношении 5:1 с отвердителем 3220 + 30% разбавителя 3380	в соотношении 5:1 с отвердителем 3220 + 30% разбавителя 3380	
	13.5	13.5	
Содержание VOC, г/л:	Предельная концентрация VOC в готовом к применению продукте (категория II B.c) по нормам ЕС: не более 540. Концентрация VOC в готовом к применению продукте: не более 540.		

* Смотреть рекомендации производителей окрасочных пистолетов

** Данные по укрывающей способности материала рассчитаны при условии соблюдения рекомендаций относительно толщины слоя и содержания твердого вещества. Соответствующие потери при нанесении не учитывались.