

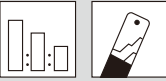










PC-GY1350 Fast Epoxy Primer

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

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

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

Примечание:

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

Избегайте экстремальных колебаний температуры и высокого уровня влажности.