



Действительно с 15 ноября 2005

LE2001 / LE2004 / LE2007

LOW EMISSION PRIMER PLUS

Описание

2-компонентный грунт Low Emission (низкая эмиссия растворителя), имеющий 2 метода нанесения:

- a. грунт-выравниватель;
 - b. нешлифуемый грунт.
- Цвет: белый, светло-серый, черный.

Композиция на основе специального гидроксид-замещенного акрилового сополимера.

Продукты

LE2001	Грунт Low Emission Plus - белый
LE2004	Грунт Low Emission Plus - светло-серый
LE2007	Грунт Low Emission Plus - черный
256S	Быстрый активатор
AK260	High Solids активатор
XK203	Low Emission быстрый активатор
XK205	Low Emission активатор
XK206	Low Emission медленный активатор
XB383	Стандартный растворитель
XB387	Высокотемпературный растворитель
AB380	Растворитель для базового покрытия
AB385	Высокотемпературный растворитель
LE2031	Нешлифуемый конвертор (для Centari®)
LE2032	Нешлифуемый конвертор (для Cromax®)
LE2035	Нешлифуемый конвертор для больших поверхностей

Свойства

- Очень высокий сухой остаток - технология с низким содержанием летучих веществ: улучшенная наполняющая способность, оптимальная толщина пленки при меньшем количестве слоев; результат - меньший расход материала.
- Содержит меньше растворителей, чем обычные 2K H.S. грунты.
- Прекрасно шлифуется с применением воды и насухую.
- Превосходная адгезия лакокрасочного покрытия к грунтам.
- Может быть окрашен всеми красками DuPont.

Подложки

- заводские или отвердевшие ремонтные покрытия
- электрофорезные покрытия
- отшлифованные полиэфирные шпатлевки
- грунты DuPont: 820R и 830R



Действительно с 15 ноября 2005

LE2001 / LE2004 / LE2007

LOW EMISSION PRIMER PLUS

ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА

 	Смешивание	LE2001/LE2004/LE2007 256S AK260 XB383/XB387 или AB380/AB385 LE2031/LE2032/LE2035 (**)	Грунт-выравниватель				Нешлифуемый		
			Точечный ремонт		Стандартный		Объем	Вес	
			Объем	Вес	Объем	Вес			
			4	100	5	100	3	100	
			1	16	-	-	-	-	
			-	-	1	13	1	22	
			0-0,2	0-3	0-0,25	0-3	-	-	
			-	-	-	-	2	40	
VOC		256S/AK260	487 г/литр				535 г/литр		
	Жизнеспособность при 20°C	256S/AK260	2 ч 30 мин. - 3 ч		2-3 ч		2-3 ч		
	Вязкость распыления при 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	18-22 сек 18-22 сек 20-24 сек		18-22 сек 18-22 сек 20-24 сек		14 сек 14 сек 16 сек		
	Оборудование для распыления	Верхняя подача Нижняя подача HVLP Под давлением	Размер сопла				Дистанция		
			1,6-1,8 мм				20-25 см		
			1,6-1,8 мм				20-25 см		
			1,4-1,6 мм				15 см		
			1,2 мм				20-25 см		
	Давление распыления	Верхняя подача Нижняя подача HVLP Под давлением	3-3,5 бар 3-3,5 бар 0,7 бар на выходе 4-6 бар						
	Количество слоев		1-3				1		
	Выдержка		Между слоями до матовения. Перед ускоренной сушкой 5 мин.				15 мин. (до 8 ч максимум) перед окрашиванием.		
Толщина слоя			60-80 мк/слой				30-40 мк		
	Сушка до шлифования при 15°C при 20°C при 40°C при 60°C		256S		AK260		Без шлифовки		
			6-8 ч		8 ч				
			3-4 ч		4 ч				
			30 мин.		40 мин.				
			20 мин.		30 мин.				
	ИК сушка*	Дистанция 1/2 мощности Полная мощность	80 см 5 мин. 15-20 мин.					* данные для источника инфракрасного излучения с короткими/средними волнами	
Настоящие данные распространяются на соответствующие материалы и не могут быть использованы для этих материалов в комбинации с любыми другими материалами или при их применении в других процессах. Данные характеристики не могут являться гарантией или спецификацией качества, т.к. конечное применение этих материалов находится вне пределов нашего контроля.									

(**) См. примечания.



Действительно с 15 ноября 2005

LE2001 / LE2004 / LE2007

LOW EMISSION PRIMER PLUS

ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА (продолжение)

A B C Смешивание		LE2001/LE2004/LE2007 XK203 XK205 XK206 XB383/XB387 или AB380/AB385 LE2031/LE2032/ LE2035 (**)	Грунт-выравниватель						Нешлифуемый			
			Точечный ремонт		Стандартный		Большие поверхности		Стандартный		Большие поверхности	
			Объем	Вес	Объем	Вес	Объем	Вес	Объем	Вес	Объем	Вес
			7	100	7	100	7	100	4	100	4	100
			1	10	-	-	-	-	-	-	-	-
			-	-	1	10	-	-	1	18	-	-
			-	-	-	-	1	10	-	-	1	18
			0,5-1	4-8	0,5-1	4-8	0,5-1	4-8	-	-	-	-
			-	-	-	-	-	-	3	45	3	45
VOC		XK203/XK205/XK206	450-492 г/литр						530 г/литр			
A B Жизнеспособность при 20°C	XK203	1 ч 30 мин.				-		-				
	XK205	2 ч 30 мин.				-		-				
	XK206	-				3-4 ч		2-3 ч				
S Вязкость распыления при 20°C	DIN 4	19-23 сек				19-23 сек		14 сек				
	FORD 4	19-23 сек				19-23 сек		14 сек				
	AFNOR 4	21-25 сек				21-25 сек		16 сек				
Оборудование для распыления	Верхняя подача Нижняя подача HVLV Под давлением	Размер сопла						Дистанция				
		1,6-1,8 мм						20-25 см				
		1,6-1,8 мм						20-25 см				
Давление распыления	Верхняя подача Нижняя подача HVLV Под давлением	1,4-1,6 мм						15 см				
		1,2 мм						20-25 см				
Давление распыления	Верхняя подача Нижняя подача HVLV Под давлением	3-3,5 бар										
		3-3,5 бар										
		0,7 бар на выходе										
Количество слоев		4-6 бар										
		1-3						1				
Выдержка		Между слоями до матовения. Перед ускоренной сушкой 5 мин.						15 мин. (до 8 ч максимум) перед окрашиванием. Исключение: Centan® 600/Centan® 6000: 15-45 мин. Cromax®: 30 мин. - 8 ч				
Толщина слоя			60-80 мк/слой						30-40 мк			
Сушка до шлифования при 15°C при 20°C при 40°C при 60°C		XK203		XK205		XK206		Без шлифовки				
		5-6 ч		6-8 ч		8 ч						
		2-3 ч		3-4 ч		4 ч						
		30 мин.		30 мин.		40 мин.						
		20 мин.		20 мин.		30 мин.						
ИК сушка*	Дистанция 1/2 мощности Полная мощность	80 см						* данные для источника инфракрасного излучения с короткими/средними волнами				
		5 мин.										
		15-20 мин.										
Настоящие данные распространяются на соответствующие материалы и не могут быть использованы для этих материалов в комбинации с любыми другими материалами или при их применении в других процессах. Данные характеристики не могут являться гарантией или спецификацией качества, т.к. конечное применение этих материалов находится вне пределов нашего контроля.												

Настоящие данные распространяются на соответствующие материалы и не могут быть использованы для этих материалов в комбинации с любыми другими материалами или при их применении в других процессах. Данные характеристики не могут являться гарантией или спецификацией качества, т.к. конечное применение этих материалов находится вне пределов нашего контроля.

(**) См. примечания.



Действительно с 15 ноября 2005

LE2001 / LE2004 / LE2007

LOW EMISSION PRIMER PLUS

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности

Заводские и отвердевшие ремонтные покрытия

1. Вымыть поверхность с водой и мылом. Промыть и высушить.
 2. Обезжирить 3919S или 3910WB. Вытереть насухо.
 3. Шлифовка:
 - a) грунт-выравниватель: механическая P220 - P280, мокрая P360 - P500;
 - b) нешлифуемый: механическая P220 - P320, мокрая P600.
- ! Обработать прошлифованные до металла участки следующим образом:
- Использовать 5717S, промыть большим количеством воды и высушить. Не рекомендуется применение 5717S в сочетании с полиэфирной шпатлевкой (см. специальную техническую информацию).
 - Очистить поверхность 3920S или 3911WB.
 - Нанести 1 слой 820R или 830R (см. специальную техническую информацию).

Голые металлы

(сталь, гальванизированная сталь, алюминий или поверхность, покрытая алюминием)

1. Очистить поверхность 3608S.
2. Отшлифовать и удалить всю грязь или ржавчину.
3. Очистить с 3920S или 3911WB.
4. Вытереть насухо перед грунтованием.
5. Нанести 1 слой 820R или 830R (см. специальную техническую информацию), затем нанести LE2001/LE2004/LE2007.

Выбор метода нанесения

Грунт-выравниватель:

Нормальное грунтование автомобиля; точечный, панельный и полный ремонт.

Нешлифуемый:

Для снижения объемов шлифовочных работ и увеличения производительности окрасочной камеры.



Действительно с 15 ноября 2005

LE2001 / LE2004 / LE2007

LOW EMISSION PRIMER PLUS

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ (продолжение)

Очистка оборудования

Использовать 3608S.

Примечания

- Не использовать активированный LE2001/LE2004/LE2007 по истечении времени жизни, не пытаться дополнительно разбавить загустевший материал.
- НЕ превышать рекомендуемой толщины слоя при грунтовании во избежание дефектов пленки и плохой адгезии.
- Строго соблюдать пропорции смешивания, время сушки, давление распыления, толщину пленки во избежание плохой шлифовки, стяжки пленки.
- Не смешивать активированный материал с неактивированным.
- Плотнo закрывать банки с 256S, AK260, XK203, XK205 и XK206 сразу после использования, т.к. они реагируют с влагой воздуха и теряют отверждающую способность.
- Нешлифуемый конвертор LE2031 (для Centari®) разработан специально для использования с нешлифуемой версией грунта LE2001/LE2004/LE2007, если этот грунт служит подложкой для красок на основе растворителя. Не применяется при работе с красками на водной основе.
- Нешлифуемый конвертор LE2032 (для Stomax®) разработан специально для использования с нешлифуемой версией грунта LE2001/LE2004/LE2007, если этот грунт служит подложкой для красок на водной основе или красок с VOC, соответствующим экологическим требованиям.
- Нешлифуемый конвертор для больших поверхностей LE2035 разработан специально для использования с нешлифуемой версией грунта LE2001/LE2004/LE2007, если этот грунт служит подложкой для красок на водной основе или на основе растворителя. Выдержка перед окрашиванием устанавливается в соответствии с условиями нанесения.
- Для гибких систем см. специальную техническую информацию.
- Перед применением выдержать материал при комнатной температуре (18-25°C).

Данные по продукту

Исходная вязкость: 2500-3000 cP
Теоретическая укрывистость: 6,1-7 кв.м/л готового к применению, при рекомендуемой толщине слоя

Продукты	Упаковка (л)	Срок хранения при 20°C (лет)	Плотность (кг/л)
LE2001	4	2	1,571
LE2004	4	2	1,529
LE2007	4	2	1,504
256S	1 - 5	2	0,995
AK260	1 - 5	2	1,023
XK203	1 - 5	2	1,060
XK205	1 - 5	2	1,059
XK206	1 - 5	2	1,078
XB383	1 - 5 - 20	2	0,847
XB387	5	2	0,867
AB380	1 - 5 - 20	2	0,874
AB385	5	2	0,879
LE2031	1 - 5	2	0,908
LE2032	1	2	0,912
LE2035	1	2	0,900

Безопасность

Перед применением материала ознакомьтесь с данными по безопасности Material Safety Data Sheet. Внимательно изучите рекомендации на этикетке банки.



Действительно с 15 ноября 2005

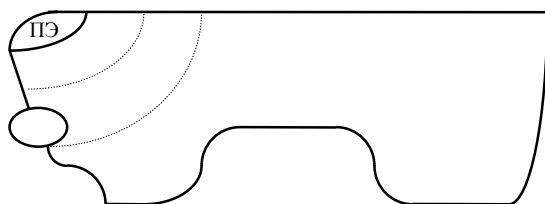
LE2001 / LE2004 / LE2007

LOW EMISSION PRIMER PLUS

СИСТЕМЫ РЕМОНТА

Подготовка к точечному ремонту

P280 P320 P360



1. Отшлифовать поврежденный участок, закончить P280.
2. Выровнять поверхность полиэфирной (ПЭ) шпатлевкой и отшлифовать P280.
3. Отшлифовать прилегающую область P320, закончить шлифование заводского покрытия P360.
4. Нанести 1 слой 820R или 830R поверх ПЭ шпатлевки, чтобы изолировать подложку. Выдержать до матовения.
5. Нанести 1-й слой грунта-выравнивателя на всю подготовленную область. Выдержать до окончательного матовения.
Нанести 2-й слой грунта-выравнивателя, не выходя за пределы первого слоя. Выдержать до матовения.