

Лакокрасочные материалы Glasurit®.

Техническая информация.



A brand of BASF –
We create chemistry



Содержание

1. Обзор пиктограмм	4
2. Охрана труда и техника безопасности	6
3. Техническая информация:	9
Шпатлёвки	10
Грунты и грунты-наполнители	16
Базовые краски и эмали	50
Лаки	60
Вспомогательные материалы	71
Добавки	81
4. Матрицы:	91
Предварительная обработка основ и покрытий со старой краской	91
Металлические основы и шпатлевка	93
Металлические основы и грунты-наполнители	94
Пластиковые основы и грунты-наполнители	96
Комбинации структур нанесения – грунтование/грунт-наполнитель	98
Шлифовка шпатлевок и грунтов-наполнителей	99
Комбинации структур нанесения – грунт-наполнитель / базовое покрытие	100
Отвердители / добавки для шпатлевок / грунтов-наполнителей	101
Отвердители для красок и прозрачных лаков	103
5. Системы окраски	104
Glasurit RATIO Aqua	104
Glasurit RATIO Classic	105
6. Методы работы	106
Метод окраски с применением жидкой шпатлевки Glasurit 1006-26	106
Метод окраски пластмасс (1)	107
Метод окраски пластмасс (2)	109
Метод окраски пластмасс, загрунтованных на заводе	111
Метод окраски пластмасс (3)	113
Метод окраски, позволяющий экономить время	115
Система ремонта для новых деталей с катафорезным покрытием	116
Метод окраски переходом 2К высокосolidными автоэмалями 22 Серии	117
Окраска переходом двухслойными автоэмалями 55 Серии	119
Метод окраски переходом автоэмалями 55 Серии	121
Метод окраски переходом двухслойными автоэмалями 55 Серии Перламутр	123
Плавный переход внутри детали с использованием базового покрытия 90 Серии	125
Плавный переход на соседние детали при ремонте с использованием базового покрытия 90 Серии	127
Метод окраски переходом двухслойными автоэмалями 90 Серии Перламутр	130
Переход на сопряженную деталь с автоэмалями 90 Серии, трёхслойные цвета (полупрозрачный, шаг 2)	132
Ремонтная окраска детали эмалями 90 Серии (полупрозрачный, шаг 2)	135
Технология локального ремонта	137
Окраска переходом на соседнюю деталь для многослойных систем окраски при помощи автоэмалей 90 Серии (полупрозрачные эмали, шаг 2)	139
Система матовых лаков Glasurit	142
Система матовых лаков Glasurit (модифицированная)	145
Процесс ремонта Glasurit PRO Active	147
7. Дополнительная информация	149
Концепция оттенков серого	149
Весовые таблицы	150
Таблица температур	154
Инфракрасная сушка	155
Инструменты цветоподбора	157
Технология применения окрасочных пистолетов	158
Как найти и прочитать номер партии	160



Обзор пиктограмм для работы с материалами

Подготовка



См. инструкцию



Очистка

Смешивание



Соотношение смешивания 2-х компонентов 1:1



Соотношение смешивания 2-х компонентов



Соотношение смешивания 3-х компонентов



Использовать масштабную линейку



Добавление отвердителя



Аэрозольный баллончик перед применением встряхнуть

Установить вязкость



Рабочая вязкость

Обработка / нанесение материалов



Пистолет с верхним бачком



Количество слоев



Шпатлевка



Нанесение кистью



Нанесение валиком



Аэрозольный баллончик

Сушка



Обдув (выдержка)



Время сушки



Инфракрасная сушка



Ультрафиолет

Шлифовка



Шлифовка вручную / мокрая



Шлифовка вручную / сухая



Шлифовка эксцентриком мокрая



Шлифовка эксцентриком сухая



Полировка

Цветовой оттенок / формулы смешивания



Перемешивание



Перемешивание в смесительной установке



Сравнение цветового оттенка



Навесные детали



Окраска переходом



Ограниченная укрывающая способность



Смесевая формула переработана



Полное окрашивание



Не смешиваем



Варианты (нюансы)



Специальный продукт в ограниченном выпуске. Поставляется только через дистрибьютора.



Поставляется как готовая эмаль. Поставляется только через дистрибьютера.



Цвет для внутренней окраски



Цвет для моторного отсека/ внутри багажника



Цвет для дисков/ колпаков колес



Формула содержит уходящие базовые краски



Мульти-цветовая комбинация



Формула, содержащая свинец



Текстурированный цвет



Матовый цвет



Прозрачный лак



Однослойная высокоглянцевая эмаль или цвет для многослойной окраски



Тонированный прозрачный лак



Подложка



Трехслойная окраска



Структура нанесения



Цвет для навесных деталей



Цвет для молдингов



Цвет для крыши



Цвет для аксессуаров

Хранение на складе



Беречь от мороза



Хранить в прохладном месте



Беречь от сырости



Хранить плотно закрытым



Срок хранения

Совет по безопасности:

Продукты предназначены только для профессионального использования. Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Опасные вещества

15 действующих в прошлом классов опасности (таких, как чрезвычайно легковоспламеняющиеся, очень токсичные, окисляющие) были заменены на 28 классов опасности (таких, как легковоспламеняющиеся жидкости, острая токсичность). Каждый класс опасности подразделяется на категории опасности, расположенные по степени серьезности. Чем выше номер категории, тем ниже уровень опасности.

Пример: класс опасности «легковоспламеняющиеся жидкости» подразделяется на категории с 1 по 3. Критериями классификации являются температура вспышки и начальная температура кипения.

Категория 1: температура вспышки < 23 °С; начальная температура кипения ≤ 35 °С (горючие жидкости)

Категория 2: температура вспышки < 23 °С; начальная температура кипения > 35 °С (легковоспламеняющиеся жидкости)

Категория 3: температура вспышки ≥ 23 °С; начальная температура кипения ≤ 60 °С (высоковоспламеняющиеся жидкости)

Для обеспечения надлежащего обращения с материалами покрытия, которые могут содержать или выделять опасные вещества, предупреждения об опасности Глобальной гармонизированной системы информации по безопасности химической продукции и инструкции по технике безопасности содержат сведения об опасности и безопасности.

- Указания опасности (H) и указания рисков («указания EUH»): предупреждения об опасности
- Указания по мерам предосторожности (указания по безопасности): рекомендации по технике безопасности

Указаны на этикетках продуктов и в паспортах безопасности материалов.

Средства индивидуальной защиты (СИЗ)

Средства индивидуальной защиты, которые необходимо применять при конкретных видах работ или при использовании определенных видов оборудования, указываются в каждом комплекте инструкций по эксплуатации.

- СИЗ необходимо применять при выполнении каждой отдельной операции.
- Применение на рабочем месте защитных средств всегда дешевле, чем потеря здоровья и способности зарабатывать.
- Необходимо защищать кожу, она – крупнейший орган человеческого тела, впитывающий пары и жидкости.
- Использование СИЗ органов дыхания не ограничивается покрасочной камерой!

Носить комбинезон	Пример:
	
Использовать защитные очки	Пример:
	

Использовать защитные перчатки	Пример:
	
Использовать средства защиты слуха	Пример:
	
Носить защитную обувь с антистатической рассеивающей подошвой в соответствии с EN 345	Пример:
	
Использовать респиратор с полной защитой с фильтром или автономный дыхательный аппарат	Пример:
	
Использовать маску для защиты от взвешенных частиц	Пример:
	

Средства индивидуальной защиты являются ключевым фактором защиты здоровья. Они защищают работников при обращении с опасными веществами, от рисков для здоровья, а также от долговременного ущерба здоровью. Кроме того, они могут способствовать общей безопасности, например, противопожарной защите.

Маркировка символами опасности

Глобальная гармонизированная система информации по безопасности химической продукции (GHS) предлагает единую систему маркировки опасных веществ.
Глобальная гармонизированная система информации по безопасности химической продукции использует следующие обозначения:

Физическая опасность		Взрывчатое вещество. Условное обозначение: взрывающаяся бомба.
		Горючее вещество. Условное обозначение: пламя.
		Окислитель. Условное обозначение: пламя над кругом.
		Газы под давлением. Условное обозначение: газовый баллон.
		Коррозионный для металла. Условное обозначение: травление.
Вред для здоровья		Разъедает кожу. Условное обозначение: разъедание.
		Серьезный вред для здоровья. Условное обозначение: вред для здоровья.
		Острая токсичность. Условное обозначение: череп и скрещенные кости.
		Серьезный вред для здоровья. Условное обозначение: восклицательный знак.
Вредное воздействие		Опасно для озонового слоя. Условное обозначение: восклицательный знак.
		Опасно для окружающей среды. Условное обозначение: мертвое дерево, мертвая рыба.

Обзорный список всех опасных веществ, используемых в кузовной мастерской, должен быть под рукой. Соответствующие паспорта безопасности материалов должны постоянно обновляться и храниться в месте, легко доступном для всех лиц, работающих с этими веществами. Паспорта безопасности материалов должны быть не старше 5 лет.



A brand of BASF –
We create chemistry

Техническая информация.



Glasurit® RATIO-шпатлевка, белая

839-20/20K

- Применение:** Грубая и тонкая шпатлевка.
- Свойства:** Высокое содержание сухого остатка (High Solid), универсальное применение: на металл, оцинкованную сталь, алюминий, быстро сохнет, легко шлифуется, имеет хорошие адгезионные свойства.
- Примечания:**
 - Шпатлевочную массу и красную отвердительную пасту хорошо перемешать (до равномерного оттенка, отсутствия эффекта «мрамора») .
 - Количество отвердителя - не больше 3 %.
 - Избыток пероксида приводит к изменению цветового оттенка покрывной автоэмали.

	Применение	Грубая и тонкая шпатлевка 839-20	Грубая и тонкая шпатлевка 829-20K
	Структура нанесения	RATIO Aqua, RATIO Classic, RATIO HS	
	Соотношение смешивания	100 весов.% 839-20 (в банке)	100 весов.% 839-20K (в картуше)
	Отвердитель	2–3 весов.% 948-36	3 весов.% 948-52 (подача из картуша с отвердителем)
	Разбавитель		
	Жизнеспособность при 20 °C	4–5 мин	4–5 мин
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	20–30 мин	20–30 мин
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	4 мин 5–10 мин	4 мин 5–10 мин
	Шлифовка Эксцентрик	P 80/150 Контрольная краска 581-90 P 240 место шпатлевания и слой старой краски	P 80/150 Контрольная краска 581-90 P 240 место шпатлевания и слой старой краски

Совет по безопасности:
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/II(b)(250)180: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта II B.b) в готовом к применению состоянии максимально составляет 250 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 180 г/литр.

Glasurit® Тонкая шпатлевка, светло-серая

839-25

- Применение:** Тонкая шпатлевка.
- Свойства:** Высокое содержание сухого остатка (High Solid), универсальное применение: на металл, оцинкованную сталь, алюминий, быстро сохнет, легко шлифуется, хорошие адгезионные свойства. Специально предназначена для второго этапа шпатлевания на Glasurit шпатлевки серии 839-, а также для ремонта мелких повреждений (нанесением в один проход).
- Примечания:**
 - Шпатлевочную массу и красную отвердительную пасту хорошо перемешать (до равномерного цветового оттенка, отсутствия эффекта «мрамора»).
 - Количество отвердителя - не больше 3 %.
 - Избыток пероксида приводит к изменению цветового оттенка покрывной автоэмали.

	Применение	Тонкая шпатлевка 839-25
	Структура нанесения	RATIO Aqua , RATIO Classic, RATIO HS
	Соотношение смешивания	100 весов.% 39-25
	Отвердитель	2–3 весов.% 948-36
	Разбавитель	
	Жизнеспособность при 20 °C	4–5 мин
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	20–30 мин
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	4 мин 5–10 мин
	Шлифовка Эксцентрик	P 80/150 Контрольная краска 581-90 P 240 место шпатлевания и слой старой краски

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/II(b)(250)180: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта II B.b) в готовом к применению состоянии максимально составляет 250 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 180 г/литр.

Гlasurit® Тонкая шпатлевка

839-55

- Применение:** Тонкая шпатлевка.
- Свойства:** Высокое содержание сухого остатка; универсальное применение на стальной лист, оцинкованную сталь, алюминий; быстрая сушка, легко шлифуется.
- Примечания:**
 - Шпатлевочную массу и красную отвердительную пасту хорошо перемешать (до равномерного цветового оттенка, отсутствия эффекта «мрамора»).
 - Не превышать требуемое количество отвердителя - 3%
 - Избыток пероксида приводит к изменению цветового оттенка покрывной краски.

	Применение	839-55 Тонкая шпатлевка
	Структура нанесения	
	Соотношение смешивания	100 весов.% 839-55
	Отвердитель	2–3 весов.% 948-36
	Разбавитель	
	Жизнеспособность при 20 °C	5 мин
	Сушка: 20 °C	15 мин
	Сушка: 60 °C	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая)	4 мин
	Инфракрасная сушка (средневолновая)	5–10 мин
	Шлифовка Эксцентрик	P80 / P150 / P240

Совет по безопасности:
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIb(b)(250)180: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIb.b) в готовом к применению состоянии максимально составляет 250 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 180 г/литр.

Гlasurit® Шпатлевка для пластмасс, серая

839-90

- Применение:** Пластичная, тонкая шпатлевка для нанесения на окрашиваемые пластиковые навесные детали. Применяется для заполнения маленьких повреждений (царапин).
- Свойства:** Пластичная, с высоким содержанием сухого остатка (High Solid), универсальное применение на все окрашиваемые пластиковые навесные детали, быстро сохнет, легко шлифуется, хорошая адгезия.
- Примечания:**
 - Шпатлевочную массу и красную отвердительную пасту хорошо перемешать (до равномерного цветового оттенка, отсутствия эффекта «мрамора»).
 - Количество отвердителя - не больше 3 %.
 - Избыток пероксида приводит к изменению цветового оттенка покрывной краски.

	Применение	Тонкая шпатлевка 839-25
	Структура нанесения	S 3, S 3a
	Соотношение смешивания	100 весов.% 839-90
	Отвердитель	2–3 весов.% 948-36
	Разбавитель	
	Жизнеспособность при 20 °C	4–5 мин
	Сушка: 20 °C	25–35 мин
	Сушка: 60 °C	15 мин
	Инфракрасная сушка (коротковолновая)	8 мин
	Инфракрасная сушка (средневолновая)	5–10 мин
	Шлифовка Эксцентрик	P 80/150 Контрольная краска 581-90 P 240 / 320 Место шпатлевания и слой старой краски

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIb(b)(250)180: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIb.b) в готовом к применению состоянии максимально составляет 250 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 180 г/литр

Гlasurit® Стекловолоконистая шпатлевка

901-21

Применение: Эластичная полиэфирная шпатлевка, усиленная стекловолокном, для небольших проржавевших повреждений.

Свойства: Ремонт поврежденных деталей из пластмассы, усиленной стекловолокном.

	Структура нанесения	
	Соотношение смешивания	100 % 901-21
	Отвердитель	2–3 % 948-36
	Разбавитель	
	Жизнеспособность при 20 °C	5 мин
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	20 мин
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	4 мин 5–10 мин
	Шлифовка Эксцентрик	P 80 / P 150

Совет по безопасности:
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIb(b)(250)180: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIb.b) в готовом к применению состоянии максимально составляет 250 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 180 г/литр.

Гlasurit® UP-Жидкая шпатлевка, серая

1006-26

Применение: Тонкая шпатлевка для нанесения распылением.

Свойства: Высокая кроющая способность, высокая надежность нанесения, нанесение большим количеством слоев.

Примечания:

- Срок хранения: 8 месяцев (при 20 °C).
- Применять 1006-26 только для сухой шлифовки.
- Загрунтовать прошлифованные до голого металла места с помощью 2K SF грунта Glasurit 285-26.
- Не наносить на активные/травящие грунты (например 283-150) или на поверхности предварительно подготовленные с использованием кислот.
- Хранить в прохладном месте.

	Структура нанесения	S 1	
	Соотношение смешивания	1.4 кг 1006-26	
	Отвердитель	50 см³ 948-22 75 см³ 948-22 ниже 15°C	
	Разбавитель	макс. 4% 352-10, -50, по необходимости	
	Вязкость DIN 4 20 °C	Установлена для нанесения	Жизнеспособность при 20 °C: 25–30 мин
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 2.5 – 3.0 мм 2.5 – 3.0 бар	
	Количество слоев	3–5	Толщина покрытия: 200 – 300 мкм
		Если необходима толщина слоя свыше 300 μm, второй слой жидкой шпатлевки можно нанести без промежуточной шлифовки уже после того, как высохнет первый.	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	3–4 ч 30 мин	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	10 мин 15–20 мин	
	Шлифовка Эксцентрик	Предварительная шлифовка P150 Контрольная краска 581-90 Тонкая шлифовка P240	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIb(b)(250)249: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIb.b) в готовом к применению состоянии максимально составляет 250 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 249 г/литр.

Гlasurit® 1К-грунт-наполнитель,
темно-серый, водорастворимый

176-72

Применение: Водорастворимый грунт-наполнитель.
Средство для плохо отвержденного старого покрытия.
Средство для термопластичных покрытий.
Может быть использована как контрольная краска (1:1 с Glasurit® 93-E3).

Свойства: Содержание органических веществ менее 5 %.

Примечания: Минимальная температура нанесения 15 °С.

- Сушка сильно зависит от температуры, влажности, циркуляции воздуха и толщины слоя.
- Погружайте пистолет в воду, когда он не используется.
- Используйте 700-1 для очистки инструментов.
- Сохраняйте неизрасходованную краску и использованную воду, обработайте их 700-7 коагулирующем порошком и избавьтесь от них в соответствии с существующими указаниями.
- Срок хранения 18 месяцев.

	Структура нанесения	S 3a	
		Укрывистость: 366 м²/л при 1 мкм	
	Разбавитель	+ 10% 93-E3	
	Вязкость DIN 4 20 °C	25–35 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 7 дней
	Количество слоев	2	
	Толщина покрытия	40–60 мкм	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	2 ч; минимальная температура 20 °C, максимальная влажность 50% 30 мин	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	3 мин. 50% + 10 мин. 100% 15 – 20 мин	
	Шлифовка ручная	P800	
	Шлифовка Эксцентрик	P400–P500 Очищайте Glasurit® 700-1 Очистителем	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(с I)(540)180: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.с I) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 180 г/литр.

Гlasurit® 1К грунтовка для
антикоррозионной защиты
красно-коричневая

183-30

Применение: Грунтование для ремонтной окраски автомобилей.

Свойства: 1К грунтовка в аэрозольной упаковке.

- Высокая антикоррозионная защита при нанесении на стальные, оцинкованные и алюминиевые поверхности.
- Поддается сварке.

	Применение	Грунтование
	Структура нанесения	
		Укрывистость
	Взболтать	2 мин
	Совет	Не используйте аэрозольные баллончики имеющие повреждения. При встряхивании продукта не стучите по твердым предметам. При встряхивании внутри высвобождаются металлические шарики. Избегайте сильных ударов и трения.
	Количество слоев	1–2
	Толщина покрытия	15–20 мкм
	Время обдува при 20 °C	около 10 мин – естественный обдув

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(е)(840)685: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.е) в готовом к применению состоянии максимально составляет 840 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 685 г/литр.

Гlasurit® 1K экспресс
грунт-наполнитель, светло-серый

183-70

- Применение:** 1K грунт-наполнитель в аэрозольной упаковке для ремонтной окраски деталей автомобилей.
- Грунт-наполнитель для нанесения на небольшие шлифованные (до металла) места.
 - Антикоррозионная защита, наносимая под шлифуемые грунты-наполнители Glasurit и наполнители Glasurit 285-.
 - Грунт-наполнитель для ремонта мелких повреждений (Метод Spot-Repair).
- Свойства:**
 - Высокая антикоррозионная защита при нанесении на стальные, оцинкованные и алюминиевые поверхности.
 - Быстрое время сушки.
 - Хорошее состояние покрывного слоя.

1. Грунт наполнитель / Антикоррозионная защита, наносимая под грунты-наполнители Glasurit и наполнители Glasurit 285-

	Применение	Грунт-наполнитель	Антикоррозионная защита, наносимая под грунты-наполнители и наполнители 285-
	Структура нанесения		
	Укрывистость		Укрывистость
	Взболтать	2 мин	2 мин
	Совет	Не используйте аэрозольные баллончики имеющие повреждения. При встряхивании продукта не стучите по твердым предметам. При встряхивании внутри высвобождаются металлические шарики. Избегайте сильных ударов и трения.	
	Количество слоев	3–4	1–2
	Толщина покрытия	30–40 мкм	15–20 мкм
	Время обдува при 20 °C	Естественный обдув около 5 мин. между слоями	10 мин
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	1,5 – 2 ч. 30 мин	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	5 мин 50 % 7 мин	
	Шлифовка ручная	P800 или абразивная губка Ультрафайн (ultrafine)	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(е)(840)743: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.е) в готовом к применению состоянии максимально составляет 840 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 743 г/литр.

Гlasurit® 1K экспресс
грунт-наполнитель, светло-серый

183-70

2. Грунт-наполнитель для ремонта мелких повреждений методом Spot-Repair

	Применение	Грунт-наполнитель при ремонте мелких повреждений методом Spot-Repair
	Структура нанесения	
		Укрывистость
	Взболтать	2 мин
	Количество слоев	3–4 Использовать распылительную головку с круглым факелом
	Толщина покрытия	30–40 мкм
	Время обдува при 20 °C	Между слоями естественный обдув – до матового состояния
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	5 мин 50 % 7 мин
	Шлифовка ручная	P800 или абразивная губка Ультрафайн (ultrafine)

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(е)(840)743: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.е) в готовом к применению состоянии максимально составляет 840 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 743 г/литр.

Гlasurit® 1K экспресс
грунт-наполнитель, темно-серый

183-90

- Применение:** 1K грунт-наполнитель в аэрозольной упаковке для ремонтной окраски деталей автомобилей.
- Грунт-наполнитель для нанесения на небольшие шлифованные (до металла) места.
 - Антикоррозионная защита, наносимая под шлифуемые грунты-наполнители Glasurit и наполнители Glasurit 285-.
 - Грунт-наполнитель для ремонта мелких повреждений (Метод Spot-Repair).
- Свойства:**
 - Высокая антикоррозионная защита при нанесении на стальные, оцинкованные и алюминиевые поверхности.
 - Быстрое время сушки.
 - Хорошее состояние покрывного слоя.

1. Грунт наполнитель / Антикоррозионная защита, наносимая под грунты-наполнители Glasurit и наполнители Glasurit 285-

	Применение	Грунт-наполнитель	Антикоррозионная защита, наносимая под Glasurit грунты-наполнители и наполнители 285-
	Структура нанесения		
	Укрывистость		Укрывистость
	Взболтать	2 мин	2 мин
	Совет	Не используйте аэрозольные баллончики имеющие повреждения. При встряхивании продукта не стучите по твердым предметам. При встряхивании внутри высвобождаются металлические шарики. Избегайте сильных ударов и трения.	
	Количество слоев	3–4	1–2
	Толщина покрытия	30–40 мкм	15–20 мкм
	Время обдува при 20 °C	Естественный обдув около 5 мин. между слоями	10 мин
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	1,5 – 2 ч. 30 мин	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	5 мин 50 % 7 мин	
	Шлифовка ручная	P800 или абразивная губка Ультрафайн (ultrafine)	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(е)(840)695: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.е) в готовом к применению состоянии максимально составляет 840 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 695 г/литр.

Гlasurit® 1K экспресс
грунт-наполнитель, темно-серый

183-90

2. Грунт-наполнитель для ремонта мелких повреждений методом Spot-Repair

	Применение	Грунт-наполнитель при ремонте мелких повреждений методом Spot-Repair
	Структура нанесения	
		Укрывистость
	Взболтать	2 мин
	Количество слоев	3–4 Использовать распылительную головку с круглым факелом
	Толщина покрытия	30–40 мкм
	Время обдува при 20 °C	Между слоями естественный обдув – до матового состояния
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	5 мин 50 % 7 мин
	Шлифовка ручная	P800 или абразивная губка Ультрафайн (ultrafine)

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(е)(840)695: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.е) в готовом к применению состоянии максимально составляет 840 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 695 г/литр.

Гlasurit® PKW-грунт-наполнитель,
светло-бежевый

283-150

- Применение:** Грунтование.
- Свойства:** Высокая антикоррозионная защита.
- Примечания:**
 - Для металла, алюминия + оцинкованной стали.
 - Не наносить под полиэфирные шпатлевки!
 - Не применять под 176-72!
 - Может быть также использован как праймер с 352-228 Glasurit Activator. (см. Техническую информацию 283-150).
 - Не может наноситься напрямую под базовые эмали 90 Серии!

	Применение	Грунтование
	Соотношение смешивания	1 : 1 100 объемн. % 283-150
	Отвердитель	100 объемн. % 352-230
	Разбавитель	
	Жизнеспособность при 20 °C	7 дней
	Вязкость DIN 4 20 °C	15 сек.
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 - 1,8 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара – давление внутри дюзы Пистолет высокого давления: 1,3–1,8 мм 2.0 бара
	Количество слоев	1–2
	Толщина покрытия	10–15 мкм
	Время обдува при 20 °C	около 10 мин

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(с III)(780)760: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.с III) в готовом к применению состоянии максимально составляет 780 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 760 г/литр.

Гlasurit® HS прозрачный
наполнитель, бесцветный

285-0

- Применение:** Активатор адгезии (окраска новых деталей и нанесение надписей), наполнитель - Sealer (места шпатлевания, заполнение шлифовальных рисок).
- Свойства:** Не требуется шлифовка перед нанесением покрывной краски, рациональная работа, уверенное нанесение, не виден напыл на дверных сгибах, так как наполнитель бесцветный.
- Примечания:**
 - При использовании с добавкой по пластику 522-10 продукт может наноситься на все окрашиваемые пластики, применяемые в автомобильной индустрии.
 - При нанесении надписей – очистка с 352-50.
 - При использовании 285-0 не допускать отклеивания пленки с надписями.
 - Выбирать тип отвердителя и разбавителя в зависимости от температуры и размеров окрашиваемого объекта.

	Применение	Активатор адгезии
	Структура нанесения	
	Укрывистость	378 м²/л при 1 мкм
	Соотношение смешивания	3 : 1 : 1 100 объемн. % 285-0
	Отвердитель	33 объемн. % 929-56, -55
	Разбавитель	33 объемн. % 352-91, -50, -216 352-30, -10, -40
	Жизнеспособность при 20 °C	3 часа
	Вязкость DIN 4 20 °C	14–18 сек.
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2 бара
	Количество слоев	1–2
	Толщина покрытия	20–30 мкм
	Время обдува при 20 °C	15–20 мин

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(с II)(540)525: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.С II) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 525 г/литр.

Гlasurit® 2K SF Грунт

285-26

- Применение:** Грунт для нанесения под 1006-26.
- Свойства:** Отличные антикоррозийные свойства.
Изолирующий грунт.
- Примечания:** Подходит для стали, алюминия и оцинкованной стали.

	Применение	Грунт	
	Структура нанесения	S 1	
		Укрывистость: 400 м²/л при 1 мкм	
	Соотношение смешивания	4 : 1 : 1 100% по об. 285-26	
	Отвердитель	25% по об. 929-26	
	Разбавитель	25% по об. 352-50 /-91 /-216 352-10/ -30/ -40	
	Вязкость DIN 4 20 °C	18–22 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 3,5 часа
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1.7–1.9 мм 2.0–3.0 бар 0.7 давление внутри дюзыПистолет высокого давления: 1.6–1.8 мм 2.0 бар	
	Количество слоев	1	
	Толщина покрытия	20 – 25 мкм	
	Сушка: 60 °C	20 мин	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая)	11 мин	

Совет по безопасности

Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(с I)(540)520: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.с I) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 520 г/литр.

Гlasurit® HS нешлифуемый наполнитель, светло-серый

285-31

- Применение:** Наполнитель для нанесения мокрым-по-мокрому (рациональная окраска).
- Свойства:** Не требуются шлифовка и промежуточная сушка, надежное нанесение, высокое качество покрывного слоя, высокая стойкость к погодным воздействиям.
- Примечания:**
 - Перед нанесением наполнителя: тонко отшлифуйте прошпатлеванные места и слои старой краски с Р320 (сухая). Применять контрольную краску 581-90.
 - Нет необходимости шлифовать детали с катафорезным покрытием.
 - Прошлифованные места загрунтовать Glasurit Кислотным грунтом-наполнителем 283-150.
 - При использовании с добавкой по пластику 522-10, продукт может наноситься на все окрашиваемые пластики, применяемые в автомобильной индустрии.
 - Детали, покрытые с 285-31 можно окрашивать без промежуточной шлифовки в течение 5 последующих дней.

	Структура нанесения	S 4	
		Укрывистость: 331 м²/л при 1 мкм	
	Соотношение смешивания	3 : 1 : 1 100 объемн. % 285-31	
	Отвердитель	33 объемн. % 929-56, 55	
	Разбавитель	33 объемн. % 352-91/-216 352-30, -40	
	Вязкость DIN 4 20 °C	16–19 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 2 часа
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзыПистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2 бара	
	Количество слоев	2 = 1 - место шпатлевания / 1 - полностью всю поверхность	
	Толщина покрытия	ок. 20–35 мкм	
	Время обдува при 20 °C	10 мин уни / 15 - 20 мин 2-х слойный металлик (до матового слоя)	

Совет по безопасности

Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(с II)(540)530: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.С II) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 530 г/литр.

Гlasurit® HS нешлифуемый наполнитель, белый

285-38

- Применение:

Свойства:

Примечания:
- Наполнитель для нанесения мокрым-по-мокрому (рациональная окраска).

Не требуются шлифовка и промежуточная сушка.
Надежное нанесение, высокое качествопокрывного слоя, высокая стойкость к погодным воз-
действиям.
Смешивается в различных соотношениях с нешлифуемым темно-серым наполнителем 285-49
для получения различных оттенков серого.

- Перед нанесением наполнителя: тонкая шлифовка – место шпатлевания и слоя старой кра-
ски - Р320 (сухая). Применять контрольную краску 581-90.
 - Не требуется шлифовка заводского грунта.
 - Прошлифованные места загрунтовать Glasurit PKW-грунтом-наполнителем 283-150.
 - При использовании с добавкой по пластику 522-10, продукт может наноситься на все окра-
шиваемые пластики, применяемые в автомобильной индустрии.
 - Детали, загрунтованные 285-38, могут быть покрыты следующим материалом без шлифов-
ки в следующие 5 дней.

	Структура нанесения	S 4	
		Укрывистость: 331 м²/л при 1 мкм	
	Соотношение смешивания	3 : 1 : 1 100 объемн. % 285-38	
	Отвердитель	33 объемн. % 929-56, 55	
	Разбавитель	33 объемн. % 352-91/-216 352-30, -40	
	Вязкость DIN 4 20 °C	16–19 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 2 часа
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давле- ние внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2 бара
	Количество слоев	2 = 1 - место шпатлевания / 1 - полностью всю поверхность	
	Толщина покрытия	ок. 20–35 мкм	
	Время обдува при 20 °C	10 мин уни / 15 - 20 мин 2-х слойный металлик (до матового слоя)	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(с II)(540)530: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном про-
дукте (категория продукта IIВ.С II) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля
VOC в данном продукте составляет 530 г/литр.

Гlasurit® HS нешлифуемый наполнитель, белый

285-49

- Применение:

Свойства:

Примечания:
- Наполнитель для нанесения мокрым-по-мокрому (рациональная окраска).

Не требуется время на шлифовку и сушку, надежное нанесение, высокое качество покрывного
слоя, высокая стойкость к погодным воздействиям.
Смешивается в различных соотношениях с нешлифуемым белым наполнителем Glasurit 285-38
для получения различных оттенков серого.

- Перед нанесением наполнителя: тонкая шлифовка – место шпатлевания и слоя старой кра-
ски - Р320 (сухая). Применять контрольную краску 581-90.
 - Не требуется шлифовка заводского грунта.
 - Прошлифованные места загрунтовать грунтом-наполнителем Glasurit 283-150.
 - При использовании с добавкой по пластику 522-10 продукт может наноситься на все окра-
шиваемые пластики, применяемые в автомобильной индустрии.
 - Детали, загрунтованные 285-49, могут быть покрыты следующим материалом без шлифов-
ки в следующие 5 дней

	Структура нанесения	S 4	
		Укрывистость: 331 м²/л при 1 мкм	
	Соотношение смешивания	3 : 1 : 1 100 объемн. % 285-49	
	Отвердитель	33 объемн. % 929-56, 55	
	Разбавитель	33 объемн. % 352-91/-216 352-30, -40	
	Вязкость DIN 4 20 °C	16–19 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 2 часа
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давле- ние внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2 бара
	Количество слоев	2 = 1 - место шпатлевания / 1 - полностью всю поверхность	
	Толщина покрытия	ок. 20–35 мкм	
	Время обдува при 20 °C	10 мин уни / 15 - 20 мин 2-х слойный металлик (до матового слоя)	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(с II)(540)535: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном про-
дукте (категория продукта IIВ.С II) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля
VOC в данном продукте составляет 535 г/литр.

Гlasurit® Грунт-наполнитель Про,
Белый

285-230

- Применение:

Грунт-наполнитель мокрым-по-мокрому.
- Свойства:

Подходит для нанесения на сталь, оцинкованный металл, алюминий, слой старой краски и GRP/SMC. Обладает хорошими антикоррозионными свойствами и устойчивостью к погодным воздействиям, хорошим качеством покрытия.
- Примечания:

- Используйте Glasurit 281-90 контрольную краску, черную (для лучшего результата шлифовки).
 - Для создания различных оттенков серого, грунты-наполнители Glasurit 285-230 (белый) и 285-290 (черный) могут быть смешаны (см. Концепцию Оттенков Серого Glasurit).
 - Нет необходимости шлифовать детали с катафорезным покрытием.
 - Детали, покрытые с 285-230, можно окрашивать без промежуточной шлифовки в течение 5 последующих дней.
 - Перед нанесением грунта-наполнителя 285-230 необходимо очистить поверхность с помощью Glasurit 700-10.
 - При сушке на воздухе минимальная температура: + 15 °C.

	Применение	Грунт-наполнитель	
	Соотношение смешивания	5 : 1 : 1 Для металла 100 объемн. % 285-230	5 : 1 : 1 Для пластика 100 объемн. % 285-230
	Отвердитель	20 объемн. % 929-58	20 объемн. % 929-58
	Разбавитель	20 объемн. % 352-91, -50, -216, 352-30, -40, -10	20 объемн. % 522-10
	Жизнеспособность при 20 °C	90 мин	
	Вязкость DIN 4 20 °C	18–20 сек	
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1.7 – 1.9 мм 2.0–3.0 бара / 0.7 бара давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1.6–1.8 мм, 2.0 бара
	Количество слоев	1/2 + 1	
	Толщина покрытия	50–70 мкм	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	16 ч 35 мин	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая)	9 мин (4 мин 60 °C, 5 мин 80 °C)	
	Шлифовка ручная	P 800	
	Шлифовка Эксцентрик	P400 - P500	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(с I)(540)539: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.с I) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 539 г/литр.

Гlasurit® Грунт-наполнитель Про,
Белый

285-230

	Применение	Грунт-наполнитель мокрый-по-мокрому для металла	Грунт-наполнитель мокрый-по-мокрому для пластика
	Соотношение смешивания	4 : 1 : 1 100 объемн. % 285-230	4 : 1 : 1 100 объемн. % 285-230
	Отвердитель	25 объемн. % 929-58	25 объемн. % 929-58
	Разбавитель	25 объемн. % 352-91, -50, -216, 352-30, -40, -10	25 объемн. % 522-10
	Жизнеспособность при 20 °C	90 мин	
	Вязкость DIN 4 20 °C	15–20 сек	
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1.3 мм 2.0–3.0 бара / 0.7 бара давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1.3–1.4 мм, 2.0 бара
	Количество слоев	1/2 + 1 = 1/2 x на зашпатлеванную поверхность / 1x на всю поверхность	
	Толщина покрытия	ок. 30–40 мкм	
	Время обдува при 20 °C	25 - 30 мин	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(с I)(540)539: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.с I) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 539 г/литр.

Гlasurit® Грунт-наполнитель Про,
Белый

285-230

	Применение	Грунт-наполнитель с высокой степенью наполнения	
	Соотношение смешивания	5 : 1 : 1 100 объемн. % 285-230	
	Отвердитель	20 объемн. % 929-58	
	Разбавитель	20 объемн. % 352-91, -50, -216, 352-30, -40, -10	
	Жизнеспособность при 20 °C	90 мин	
	Вязкость DIN 4 20 °C	18–20 сек	
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1.7 – 1.9 мм 2.0–3.0 бара / 0.7 бара давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1.6–1.8 мм, 2.0 бара
	Количество слоев	½ + 1	
	Толщина покрытия	80–120 мкм	
	Время обдува при 20 °C	–	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	16 ч 45 мин	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая)	15 мин (4 мин 60 °C, 11 мин 80 °C)	
	Шлифовка ручная	P 800	
	Шлифовка Эксцентрик	P400 - P500	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(с I)(540)539: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.с I) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 539 г/литр.

Гlasurit® Грунт-наполнитель
серый

285-270

Применение: Грунт-наполнитель / грунт / грунт-наполнитель мокрый-по-мокрому.

Свойства: Подходит для нанесения на сталь, оцинкованный металл, алюминий, слой старой краски и GRP/SMC. Обладает хорошими антикоррозионными свойствами и устойчивостью к погодным воздействиям, хорошим качеством покрытия.
Антикоррозионный и адгезионный грунт для применения на вышеуказанные подложки. Может применяться под грунты 285- и грунты-наполнители.

Примечания:

- Используйте Glasurit 581-90 контрольную краску, черную (для лучшего результата шлифовки).
- Нет необходимости шлифовать детали с катафорезным покрытием.
- Детали, покрытые с 285-270, можно окрашивать без промежуточной шлифовки в течение 5 последующих дней.
- Очистить поверхность с Glasurit 700-10 перед нанесением 285-270.
- При сушке на воздухе минимальная температура: + 15 °C.

	Применение	Грунт-наполнитель	
	Соотношение смешивания	5 : 1 : 1 Для металла 100 объемн. % 285-270	5 : 1 : 1 Для пластика 100 объемн. % 285-270
	Отвердитель	20 объемн. % 929-58	20 объемн. % 929-58
	Разбавитель	20 объемн. % 352-91, -50, -216, 352-30, -40, -10	20 объемн. % 522-10
	Жизнеспособность при 20 °C	90 мин	
	Вязкость DIN 4 20 °C	18–20 сек	
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1.7 – 1.9 мм 2.0–3.0 бара / 0.7 бара давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1.6–1.8 мм, 2.0 бара
	Количество слоев	½ + 1	
	Толщина покрытия	50–70 мкм	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	16 ч 35 мин	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая)	9 мин (4 мин 60 °C, 5 мин 80 °C)	
	Шлифовка ручная	P 800	
	Шлифовка Эксцентрик	P400 - P500	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(с I)(540)539: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.с I) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 539 г/литр.

Glasureit® Грунт-наполнитель
серый

285-270

	Применение	Грунт-наполнитель мокрый-по-мокрому для металла	Грунт-наполнитель мокрый-по-мокрому для пластика
	Соотношение смешивания	4 : 1 : 1 100 объемн. % 285-270	4 : 1 : 1 100 объемн. % 285-270
	Отвердитель	25 объемн. % 929-58	25 объемн. % 929-58
	Разбавитель	25 объемн. % 352-91, -50, -216, 352-30, -40, -10	25 объемн. % 522-10
	Жизнеспособность при 20 °C	90 мин	
	Вязкость DIN 4 20 °C	15–20 сек	
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1.3 мм 2.0–3.0 бара / 0.7 бара давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1.3–1.4 мм, 2.0 бара
	Количество слоев	½ + 1 = ½ x на зашпатлеванную поверхность / 1x на всю поверхность	
	Толщина покрытия	ок. 30–40 мкм	
	Время обдува при 20 °C	25 - 30 мин	

Совет по безопасности

Продукты предназначены только для профессионального использования.

Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

2004/42/IIВ(с I)(540)539: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.с I) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 539 г/литр.

Glasureit® Грунт-наполнитель
серый

285-270

	Применение	Грунт-наполнитель с высокой степенью наполнения	Грунт
	Соотношение смешивания	5 : 1 : 1 100 объемн. % 285-270 20 объемн. % 929-58 20 объемн. % 352-91, -50, -216, 352-30, -40, -10	
	Отвердитель		
	Разбавитель		
	Жизнеспособность при 20 °C	90 мин	
	Вязкость DIN 4 20 °C	18–20 сек	
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1.7–1.9 мм 2.0–3.0 бара / 0.7 бара давление внутри дюзы Пистолет высокого давления: 1.6–1.8 мм, 2.0 бара	HVLP пистолет: 1.3–1.7 мм 2.0–3.0 бара / 0.7 бара давление внутри дюзы Пистолет высокого давления 1.3–1.7 мм 2.0 бара
	Количество слоев	½ + 1	1 тонкий слой (укрывисто)
	Толщина покрытия	80–120 мкм	10–20 мкм
	Время обдува при 20 °C	–	10–15 мин
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	16 ч 45 мин	– –
	Инфракрасная сушка (коротковолновая)	15 мин (4 мин 60 °C, 11 мин 80 °C)	–
	Шлифовка ручная	P 800	–
	Шлифовка Эксцентрик	P400 - P500	–

Совет по безопасности

Продукты предназначены только для профессионального использования.

Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

2004/42/IIВ(с I)(540)539: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.с I) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 539 г/литр.

Glasureit® Грунт-наполнитель Про, Черный

285-290

- Применение:

Свойства:

Примечания:
- Грунт-наполнитель/мокрый-по-мокрому.

Подходит для нанесения на сталь, оцинкованный металл, алюминий, слой старой краски и GRP/SMC. Обладает хорошими антикоррозионными свойствами и устойчивостью к погодным воздействиям, хорошим качеством покрытия.

- Используйте 581-90 Контрольную краску, черную (для лучшего результата шлифовки).
 - Для создания различных оттенков серого грунты-наполнители Glasurit 285-230 (белый) и 285-290 (черный) могут быть смешаны (см. Концепцию Оттенков Серого Glasurit).
 - Нет необходимости шлифовать детали с катафорезным покрытием.
 - Детали, покрытые с 285-290, можно окрашивать без промежуточной шлифовки в течение 5 последующих дней.
 - Очистить поверхность с Glasurit 700-10 перед нанесением 285-290.
 - При сушке на воздухе минимальная температура: + 15 °C.

	Применение	Грунт-наполнитель	
	Соотношение смешивания	5 : 1 : 1 Для металла 100 объемн. % 285-290	5 : 1 : 1 Для пластика 100 объемн. % 285-290
	Отвердитель	20 объемн. % 929-58	20 объемн. % 929-58
	Разбавитель	20 объемн. % 352-91, -50, -216, 352-30, -40, -10	20 объемн. % 522-10
	Жизнеспособность при 20 °C	90 мин	
	Вязкость DIN 4 20 °C	18–20 сек	
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1.7 – 1.9 мм 2.0–3.0 бара / 0.7 бара давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1.6–1.8 мм, 2.0 бара
	Количество слоев	1/2 + 1	
	Толщина покрытия	50–70 мкм	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	16 ч 35 мин	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая)	9 мин (4 мин 60 °C, 5 мин 80 °C)	
	Шлифовка ручная	P 800	
	Шлифовка Эксцентрик	P400 - P500	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(с I)(540)539: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.с I) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 539 г/литр.

Glasureit® Грунт-наполнитель Про, Черный

285-290

	Применение	Грунт-наполнитель мокрый по мокрому для металла	Грунт-наполнитель мокрый по мокрому для пластика
	Соотношение смешивания	4 : 1 : 1 100 объемн. % 285-290	4 : 1 : 1 100 объемн. % 285-290
	Отвердитель	25 объемн. % 929-58	25 объемн. % 929-58
	Разбавитель	25 объемн. % 352-91, -50, -216, 352-30, -40, -10	25 объемн. % 522-10
	Жизнеспособность при 20 °C	90 мин	
	Вязкость DIN 4 20 °C	15–20 сек	
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1.3 мм 2.0–3.0 бара / 0.7 бара давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1.3–1.4 мм, 2.0 бара
	Количество слоев	1/2 + 1 = 1/2 x на зашпатлеванную поверхность / 1x на всю поверхность	
	Толщина покрытия	ок. 30–40 мкм	
	Время обдува при 20 °C	25 - 30 мин	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(с I)(540)539: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.с I) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 539 г/литр.

Glasureit® Грунт-наполнитель Про, Черный

285-290

	Применение	Грунт-наполнитель с высокой степенью наполнения	
	Соотношение смешивания	5 : 1 : 1 100 объемн. % 285-290	
	Отвердитель	20 объемн. % 929-58	
	Разбавитель	20 объемн. % 352-91, -50, -216, 352-30, -40, -10	
	Жизнеспособность при 20 °C	90 мин	
	Вязкость DIN 4 20 °C	18–20 сек	
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1.7 – 1.9 мм 2.0–3.0 бара / 0.7 бара давление внутри дюзы Пистолет высокого давления: 1.6–1.8 мм, 2.0 бара	
	Количество слоев	1½ + 1	
	Толщина покрытия	80–120 мкм	
	Время обдува при 20 °C	–	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	16 ч 45 мин	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая)	15 мин (4 мин 60 °C, 11 мин 80 °C)	
	Шлифовка ручная	P 800	
	Шлифовка Эксцентрик	P400 - P500	

Совет по безопасности

Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(с I)(540)539: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.с I) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 539 г/литр.

Glasureit® HS – грунт-наполнитель, серый

285-505

- Применение:** Высокоэффективный грунт-наполнитель, с особенно хорошими свойствами для мокрой и сухой шлифовки.
- Свойства:** Высокое содержание сухого остатка, быстрая сушка, хорошая антикоррозионная защита и стойкость к погодным воздействиям, хорошее состояние покрывного слоя.
- Примечания:**
 - Цветовой оттенок 285-505 соответствует цветовому уровню 285-../03 (серый).
 - Смешивается с черным грунтом-наполнителем 285-555 и с белым 285-655 для достижения различных оттенков серого.
 - Возможно добавление ускоряющей добавки Glasurit 523-15 (смотри TDS 523-15) для ускорения сушки 285-505.
 - Применять контрольную краску 581-90 (для лучшего результата шлифовки).

	Структура нанесения	RATIO Aqua, RATIO Classic, RATIO HS	
		Укрывистость: 425 м²/л при 1 мкм	
	Соотношение смешивания	4 : 1 : 1 100% по об. 285-505	
	Отвердитель	25% по об. 929-55, -56	
	Разбавитель	25% по об. 352-91, -50, -216 352-30, -10, -40	
	Вязкость DIN 4 20 °C	18–22 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 1 час
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,7–1,9 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1.6–1.8 мм 2.0 бар
	Количество слоев	2 Выдержка между слоями до поматовения, без выдержки перед включением сушки.	
	Толщина покрытия	50–70 мкм	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	3 часа 20 мин	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	9 мин 10 – 15 мин	
	Шлифовка ручная	P 800	
	Шлифовка Эксцентрик	P400 - P500	

Совет по безопасности

Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(с II)(540)539: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.С II) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 539 г/литр.

Гlasurit® HS – грунт-наполнитель,
черный

285-555

- Применение:

Высокоэффективный грунт-наполнитель, с особенно хорошими свойствами для мокрой и сухой шлифовки.
- Свойства:

Высокое содержание сухого остатка, быстрая сушка, хорошая антикоррозионная защита и стойкость к погодным воздействиям, хорошее состояние покрывного слоя.
- Примечания:

- Цветовой оттенок 285-555 соответствует цветовому уровню 285-../00 (серый).
 - Смешивается с серым грунтом-наполнителем 285-505 и с белым 285-655 для достижения различных оттенков серого.
 - Возможно добавление ускоряющей добавки Glasurit 523-15 (смотри TDS 523-15) для ускорения сушки 285-555.

	Структура нанесения	RATIO Aqua, RATIO Classic, RATIO HS	
		Укрывистость: 425 м²/л при 1 мкм	
	Соотношение смешивания	4 : 1 : 1 100% по об. 285-555	
	Отвердитель	25% по об. 929-55, -56	
	Разбавитель	25% по об. 352-91, -50, -216 352-30, -10, -40	
	Вязкость DIN 4 20 °C	18–22 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 1 час
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,7–1,9 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1.6–1.8 мм 2.0 бар
	Количество слоев	2 Выдержка между слоями до поматовения, без выдержки перед включением сушки.	
	Толщина покрытия	50–70 мкм	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	3 часа 20 мин	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	9 мин 10 – 15 мин	
	Шлифовка ручная	P 800	
	Шлифовка Эксцентрик	P400 - P500	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/II(с II)(540)539: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта II(с II)) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 539 г/литр.

Гlasurit® HS – грунт-наполнитель,
белый

285-655

- Применение:

Высокоэффективный грунт-наполнитель, с особенно хорошими свойствами для мокрой и сухой шлифовки.
- Свойства:

Высокое содержание сухого остатка, быстрая сушка, хорошая антикоррозионная защита и стойкость к погодным воздействиям, хорошее состояние покрывного слоя.
- Примечания:

- Цветовой оттенок 285-655 соответствует цветовому уровню 285-../07 (серый).
 - Смешивается с серым грунтом-наполнителем 285-505 и с черным 285-555 для достижения различных оттенков серого.
 - Возможно добавление ускоряющей добавки Glasurit 523-15 (смотри TDS 523-15) для ускорения сушки 285-655.
 - Применять контрольную краску 581-90 (для лучшего результата шлифовки).

	Структура нанесения	RATIO Aqua, RATIO Classic, RATIO HS	
		Укрывистость: 425 м²/л при 1 мкм	
	Соотношение смешивания	4 : 1 : 1 100% по об. 285-655	
	Отвердитель	25% по об. 929-55, -56	
	Разбавитель	25% по об. 352-91, -50, -216 352-30, -10, -40	
	Вязкость DIN 4 20 °C	18–22 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 1 час
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,7–1,9 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1.6–1.8 мм 2.0 бар
	Количество слоев	2 Выдержка между слоями до поматовения, без выдержки перед включением сушки.	
	Толщина покрытия	50–70 мкм	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	3 часа 20 мин	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	9 мин 10 – 15 мин	
	Шлифовка ручная	P 800	
	Шлифовка Эксцентрик	P400 - P500	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/II(с II)(540)539: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта II(с II)) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 539 г/литр.

Гlasurit® Грунт-наполнитель, белый, серый

285-700

- Применение:** Грунт-наполнитель.
- Свойства:** Отличные нанесение, стойкость к образованию потеков и заполняющие свойства, а также отличные свойства при мокрой и сухой шлифовке.
- Примечания:**
 - Используйте 581-90 как контрольную краску (для лучшего шлифовального результата).
 - 285-700 может быть смешан с ускоряющей добавкой 523-15 для сокращения времени сушки (15 мин при 60 оС; 1,5 часа при 20 °С; 6 минут при ИК КВ-сушке). Пожалуйста, обратите внимание, что жизнеспособность смеси составляет только 20 мин. при 20 °С и продукт может быть нанесен толщиной 50-70 мкм.

	Структура нанесения		
		Укрывистость: 425 м²/л при 1 мкм	
	Соотношение смешивания	4 : 1 : 1 100 объемн. % 285-700	
	Отвердитель	25 объемн. % 929-55, -56	
	Разбавитель	25 объемн. % 352-91, -50, -216 352-30, -10, -40	
	Вязкость DIN 4 20 °C	20–24 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 1 час
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,7–1,9 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,6–1,8 мм 2 бара
	Количество слоев	2	
	Толщина покрытия	50–70 мкм	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	3 часа 30 мин	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	9 мин 10–15 мин	
	Шлифовка ручная	P 800	
	Шлифовка Эксцентрик	P400–P500	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(с II)(540)539: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.С II) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 539 г/литр.

Гlasurit® Грунт-наполнитель, белый, серый

285-700

Альтернатива: нанесение хорошо заполняющих слоев

	Структура нанесения		
		Укрывистость: 425 м²/л при 1 мкм	
	Соотношение смешивания	4 : 1 : 1 100 объемн. % 285-700	
	Отвердитель	25 объемн. % 929-55, -56	
	Разбавитель	25 объемн. % 352-91, -50, -216 352-30, -10, -40	
	Вязкость DIN 4 20 °C	20–24 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 1 час
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,7–1,9 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,6–1,8 мм 2 бара
	Количество слоев	3–4	
	Толщина покрытия	100–200 мкм	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	16 часов 40 мин	
	Шлифовка ручная	P 800	
	Шлифовка Эксцентрик	P400–P500	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(с II)(540)539: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.С II) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 539 г/литр.

Glasurit® Грунт-наполнитель, белый

285-730

- Применение:** Грунт-наполнитель.
- Свойства:** Отличные нанесение, стойкость к образованию потеков и заполняющие свойства, а также отличные свойства при мокрой и сухой шлифовке.
- Примечания:**
 - Используйте проявочное покрытие Glasurit 581-90 (для лучшего результата шлифования)
 - 285-730 смешивается с грунтом-наполнителем Glasurit 285-790 для достижения различных оттенков серого.
 - 285-730 может быть смешан с ускоряющей добавкой 523-15 для сокращения времени сушки (15 мин при 60 оС; 1,5 часа при 20 °С; 6 минут при ИК КВ-сушке). Пожалуйста, обратите внимание, что жизнеспособность смеси составляет только 20 мин. при 20 °С и продукт может быть нанесен толщиной 50-70 мкм.

	Структура нанесения		
		Укрывистость: 425 м²/л при 1 мкм	
	Соотношение смешивания	4 : 1 : 1 100 объемн. % 285-730	
	Отвердитель	25 объемн. % 929-55, -56	
	Разбавитель	25 объемн. % 352-91, -50, -216 352-30, -10, -40	
	Вязкость DIN 4 20 °C	20–24 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 1 час
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,7–1,9 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давле- ние внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,6–1,8 мм 2 бара
	Количество слоев	2	
	Толщина покрытия	50–70 мкм	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	3 часа 30 мин	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	8 мин 10–15 мин	
	Шлифовка ручная	P 800	
	Шлифовка Эксцентрик	P400–P500	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(с I)(540)539: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном про-
дукте (категория продукта IIВ.с I) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля
VOC в данном продукте составляет 539 г/литр.

Glasurit® Грунт-наполнитель, белый

285-730

Альтернатива: нанесение хорошо заполняющих слоев

	Структура нанесения		
		Укрывистость: 425 м²/л при 1 мкм	
	Соотношение смешивания	4 : 1 : 1 100 объемн. % 285-730	
	Отвердитель	25 объемн. % 929-55, -56	
	Разбавитель	25 объемн. % 352-91, -50, -216 352-30, -10, -40	
	Вязкость DIN 4 20 °C	20–24 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 1 час
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,7–1,9 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давле- ние внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,6–1,8 мм 2 бара
	Количество слоев	3–4	
	Толщина покрытия	100–200 мкм	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	16 часов 40 мин	
	Шлифовка ручная	P 800	
	Шлифовка Эксцентрик	P400–P500	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(с I)(540)539: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном про-
дукте (категория продукта IIВ.с I) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля
VOC в данном продукте составляет 539 г/литр.

Glasureit® Грунт-наполнитель, черный

285-790

- Применение:** Грунт-наполнитель обладает отличными свойствами для мокрой и сухой шлифовки.
- Свойства:** Отличные нанесение, стойкость к образованию потеков и заполняющие свойства, а также отличные свойства при мокрой и сухой шлифовке.
- Примечания:**
 - 285-790 смешивается с грунтом-наполнителем Glasureit 285-730 для достижения различных оттенков серого.
 - 285-790 может быть смешан с ускоряющей добавкой 523-15 для сокращения времени сушки (15 мин при 60 оС; 1,5 часа при 20 °С; 6 минут при ИК КВ-сушке). Пожалуйста, обратите внимание, что жизнеспособность смеси составляет только 20 мин. при 20 °С и продукт может быть нанесен толщиной 50-70 мкм.

	Структура нанесения		
		Укрывистость: 425 м²/л при 1 мкм	
	Соотношение смешивания	4 : 1 : 1 100 объемн. % 285-790	
	Отвердитель	25 объемн. % 929-55, -56	
	Разбавитель	25 объемн. % 352-91, -50, -216 352-30, -10, -40	
	Вязкость DIN 4 20 °C	20–24 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 1 час
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,7–1,9 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давле- ние внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,6–1,8 мм 2 бара
	Количество слоев	2	
	Толщина покрытия	50–70 мкм	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	3 часа 30 мин	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	8 мин 10–15 мин	
	Шлифовка ручная	P 800	
	Шлифовка Эксцентрик	P400–P500	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(с II)(540)539: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном про-
дукте (категория продукта IIВ.С II) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля
VOC в данном продукте составляет 539 г/литр.

Glasureit® Грунт-наполнитель, черный

285-790

Альтернатива: нанесение хорошо заполняющих слоев

	Структура нанесения		
		Укрывистость: 425 м²/л при 1 мкм	
	Соотношение смешивания	4 : 1 : 1 100 объемн. % 285-790	
	Отвердитель	25 объемн. % 929-55, -56	
	Разбавитель	25 объемн. % 352-91, -50, -216 352-30, -10, -40	
	Вязкость DIN 4 20 °C	20–24 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 1 час
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,7–1,9 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давле- ние внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,6–1,8 мм 2 бара
	Количество слоев	3–4	
	Толщина покрытия	100–200 мкм	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	16 часов 40 мин	
	Шлифовка ручная	P 800	
	Шлифовка Эксцентрик	P400–P500	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(с II)(540)539: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном про-
дукте (категория продукта IIВ.С II) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля
VOC в данном продукте составляет 539 г/литр.

Гlasurit® Эпоксидный-грунт-наполнитель VOC, серый

801-72

Применение: Грунт-наполнитель / наносится мокрый-по-мокрому/ активатор адгезии.

Свойства: Хорошая антикоррозионная защита, хорошее наполнение, отличное состояние покрывного слоя, устойчив к воздействию очистителя силикона и смол 541-5.

Примечания:

- Может тонироваться с макс. 10% 568-408 CV Тонирующей пастой для грунтов, черной.
- При сушке на воздухе минимальная температура: + 15 °C.
- Состояние покрывного слоя лучше, если проводится форсированная сушка 801-72.
- При использовании в качестве активатора адгезии: через 3 часа / 20 °C наносятся шпатлевка 839-.

1. Грунт-наполнитель

	Структура нанесения		
		Укрывистость: 425 м²/л при 1 мкм	
	Соотношение смешивания	4 : 1 : 1 100 объемн. % 801-72	
	Отвердитель	25 объемн. % 965-60	
	Разбавитель	25 объемн. % 352-91, -216 352-30, -40	
	Вязкость DIN 4 20 °C	18-20 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 8 часов
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,7–1,9 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,6–1,8 мм 2 бара
	Количество слоев	2	Толщина покрытия: 40–50 мкм
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	8 часов 30 мин	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	11 мин 10–15 мин	
	Шлифовка ручная	P 800	
	Шлифовка Эксцентрик	P400–P500	

Совет по безопасности

Продукты предназначены только для профессионального использования.

Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

2004/42/IIВ(с I)(540)459: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.с I) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 459 г/литр.

Гlasurit® Эпоксидный-грунт-наполнитель VOC, серый

801-72

2. Грунт-наполнитель «мокрый-по-мокрому»/ Адгезионный грунт

	Применение	Грунт-наполнитель	Адгезионный грунт
	Структура нанесения		
	Укрывистость	425 м²/л при 1 мкм	425 м²/л при 1 мкм
	Соотношение смешивания	4 : 1 : 1 100 объемн. % 801-72	4 : 1 : 1 100 объемн. % 801-72
	Отвердитель	25 объемн. % 965-60	25 объемн. % 965-60
	Разбавитель	25 объемн. % 352-91, -216 352-30, -40	25 объемн. % 352-91, -216 352-30, -40
	Жизнеспособность при 20 °C	8 часов	8 часов
	Вязкость DIN 4 20 °C	18-20 сек.	18-20 сек.
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2 бара
	Количество слоев	½ + 1	1
	Толщина покрытия	25-35 мкм	15–20 мкм
	Время обдува при 20 °C	20 мин	10–20 мин

Совет по безопасности

Продукты предназначены только для профессионального использования.

Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

2004/42/IIВ(с I)(540)459: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.с I) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 459 г/литр.

Гlasurit® 1К-грунтовка адгезионная для пластмасс, бесцветная

934-0

Применение: Адгезионная грунтовка для пластмасс.

Свойства: Универсальное адгезионное средство для всех окрашиваемых пластмасс на автомобиле.

Примечания:

- В качестве наполнителей применяются: Glasurit HS-наполнители / -грунты-наполнители 285-* * = добавить пластификатор 522-111!
- Пластиковые детали, усиленные стекловолокном: нанесения 934-0 не требуется.

	Структура нанесения	S 3a
	Значение VOC готовой к нанесению	< 840 г/л
	Вязкость DIN 4 20 °C	готова к нанесению
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 – давление внутри дюзы Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2 бара
	Количество слоев	нанести 1-2 тонких, но укрывистых слоя!
	Толщина покрытия	5–10 мкм
	Время обдува при 20 °C	15 мин – перед нанесением наполнителя

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Гlasurit® 1К грунтовка для пластмасс

934-10

Применение: Адгезионная грунтовка для пластмасс.

Свойства: Универсальное адгезионное средство для всех окрашиваемых пластмасс на автомобиле в аэрозольной упаковке.

- В качестве наполнителей применяются: Glasurit HS-наполнители / грунты-наполнители 285-.
- Пластиковые детали, усиленные стекловолокном: нанесение 934-10 не требуется.

	Применение	Грунтовка
	Структура нанесения	S 3a
		Укрывистость
	Взболтать	2 мин
	Совет	Не используйте аэрозольные баллончики имеющие повреждения. При встряхивании продукта не стучите по твердым предметам. При встряхивании внутри высвобождаются металлические шарики. Избегайте сильных ударов и трения.
	Количество слоев	1–2
	Толщина покрытия	10–15 мкм
	Время обдува при 20 °C	около 15 мин.

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIIB(e)(840)688: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIIB.e) в готовом к применению состоянии максимально составляет 840 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 688 г/литр.

Glasureit® HS-2K-автоэмаль 22

22-HS

- Применение:** Однослойная HS-уни-автоэмаль.
- Свойства:** Высокое содержание сухого остатка, экономичное нанесение, отличная устойчивость к погод-ным воздействиям, стойкость к пожелтению и высокая твердость, очень хорошее просыхание всего слоя, высокий глянец и наполняющая способность.
- Примечания:**
 - Выбрать тип отвердителя и разбавителя в зависимости от температуры и размеров окра-шиваемого объекта.
 - Не применять базовые краски «в чистом виде», всегда добавлять 522-M0!**

	Структура нанесения	RATIO HS		
	Значение VOC готовой к нанесению		Укрывистость: 390 м²/л при 1 мкм	
	Соотношение смешивания	Взвешивание по смешительной формуле 2 : 1+10 % масштабная линейка 100 объемн. % 22-HS		
	Отвердитель	50 объемн. % 929-93/-91/-94		
	Разбавитель	10 объемн. % 352-91/-50/-216		
	Вязкость DIN 4 20 °C	ок. 20 – 22 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 2–3 часа	
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы		Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара
	Количество слоев	2	Толщина покрытия: 50–70 мкм	
	Нанесение кистью	4 : 1 с 929-13 + 5 % 522-78		
	Тип отвердителя	<u>нормальный</u>	<u>короткий</u>	<u>длинный</u>
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	8 часов 30 мин	6 часов 20 мин	10 часов 35 мин
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	8 мин 10–15 мин		

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Glasureit® HS 2K Автоэмаль 22, 22-1250-M черная матовая

22-матовая

- Применение:** HS Автоэмаль матовая.
- Свойства:** Высокое содержание сухого остатка; отличное нанесение; устойчивость к погодным воздей-ствиям, стойкость к пожелтению и высокая твердость; очень хорошее просыхание всего слоя; хорошая наполняющая способность.
- Примечания:**
 - Выбрать тип отвердителя в зависимости от температуры и размера окрашиваемого объекта.
 - При окраске пластиков, не нужно добавлять добавку - пластификатор Glasurit 522-111.
 - Не смешивать с 522-M 0 и 522-MC 35 Мишлаками или 22 VOC MC600.**
 - Приготовить необходимое количество краски для окраски за один день, т. к. после продол-жительного хранения степень матовости может измениться!
 - Немедленно перемешать после добавления HS матовой пасты 522-322!**

	Применение	Glasurit HS 2K Автоэаль 22 / 22-1250-M черная матовая	
	1 шаг Соотношение смешивания	Пример: черный <u>матовый</u> 100 весов.% 22-1250-M <u>шелковисто-матовый</u> 100 весов.% 22-M 26 черный 100 весов.% 522-322 <u>атласный</u> 100 весов.% 22-M 26 черный 70 весов.% 522-322 <u>полуглянец</u> 100 весов.% 22-M 26 черный 40 весов.% 522-322	Пример: белый <u>матовый</u> 100 весов.% 22-M 60 белый 70 весов.% 522-322 <u>шелковисто-матовый</u> 100 весов.% 22-M 60 белый 40 весов.% 522-322 <u>атласный</u> 100 весов.% 22-M 60 белый 30 весов.% 522-322 <u>полуглянец</u> 100 весов.% 22-M 60 белый 20 весов.% 522-322
	2 шаг Соотношение смешивания	2 : 1+10 % используйте линейку 100 объемн. % смеси 22 Серии + 522-322 или 22-1250-M (Заводская упаковка)	3 : 1 : 1 используйте линейку 100 объемн. % смеси 22 Серии + 522-322 или 22-1250-M (Заводская упаковка)
	Отвердитель	50 объемн. % 929-93 / -91 / -94 929-33 / -31 / -34	33 объемн. % 929-61, -63, -64
	Разбавитель	10 объемн. % 352-91 / -50 / -216 352-30 / -10 / -40	33 объемн. % 352-10, -30, -40
	Вязкость DIN 4 20 °C	20–24 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 1–2 часа
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара
	Количество слоев	2	Толщина покрытия: 50–70 мкм
	Время обдува при 20 °C	обдув до матового состояния после каждого слоя и перед финальной сушкой.	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	8 ч 30 мин.	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(е)(840)839: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном про-дукте (категория продукта IIВ.е) в готовом к применению состоянии максимально составляет 840 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 839 г/литр.

Гlasurit® автоэмаль 55 металлик / уни /перламутр

55-

- Применение:** Окразка автоэмалью с эффектом «металлик» и уни. Метод нанесения «мокрый-по-мокрому» с прозрачным лаком Glasurit 923 Серии.
- Свойства:** Высокая укрывающая способность, короткое время обдува, высокая экономичность.
- Примечания:**
 - Применять на 55-й ряд только рекомендованные прозрачные лаки.

	Структура нанесения	RATIO Classic	
	Значение VOC готовой к нанесению	> 420 г/л	Укрывистость: 115 м²/л при 1 мкм
	Соотношение смешивания	2 : 1 100 объемн. % 55-металлик / уни	
	Разбавитель	50 объемн. % 352-50/-91/-216	
	Вязкость DIN 4 20 °C	ок. 18 – 22 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 48 часов – для смеси, готовой к нанесению
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара
	Количество слоев	2 (нанести укрывисто) + ½ для выравнивания эффекта	Толщина покрытия: ок. 15–20 мкм
	Время обдува при 20 °C	ок. 10 мин – до матового слоя	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Гlasurit® 2-х слойная автоэмаль металлик / уни / перламутр

90-

- Применение:** Окразка двухслойной водорастворимой автоэмалью с эффектом «металлик» и уни. Метод нанесения «мокрый-по-мокрому» с прозрачным лаком Glasurit 923 Серии.
- Свойства:** Высокая укрывающая способность, высокая экономичность.
Водорастворимая; содержание органического растворителя < 10.
- Примечания:**
 - При помощи смешиваемых формул с 90-M4 и смешиваемых основ возможно создать полный ряд цветов, необходимых при автомобильной окраске.
 - При достаточно высоких температурах или при окраске больших поверхностей возможны замена 90-M4 на 90-M4 длинную и замена 93-E3 Adjusting base на 93-E3 длинную.
 - В смешанном состоянии в пластиковой или окрашенной изнутри таре может храниться до 6 месяцев.
 - Использовать 93-IC 330, если это рекомендовано автопроизводителем (см. Тех. информацию).
 - Время на обдув может быть значительно сокращено за счет применения подходящего аппарата для обдува.
 - Время обдува перед нанесением прозрачного лака 923-: 2-3 мин (до матовой поверхности).
 - Для нанесения белых цветов с высокой вязкостью готовой смеси, пропорция смешивания может быть изменена до 100 : 80.

	Структура нанесения	RATIO Aqua	
			Укрывистость: 130 м²/л при 1 мкм
	Соотношение смешивания	2 : 1 100 объемн. % 90- металлик / уни (согласно смесевой формуле)	
	Разбавитель	50 объемн. % разбавитель 93-E3* (после добавления СРАЗУ перемешать!) * При использовании 90-M4 длинной необходимо использовать также длинную 93-E3	
	Вязкость DIN 4 20 °C	ок. 18 – 24 сек.	
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара
	Количество слоев	2 (нанести укрывисто) + ½ для выравнивания эффекта	Толщина покрытия: 10–15 мкм
	Время обдува при 20 °C	после каждого прохода - ок. 5 мин	
	Промежуточная сушка Сушка: 20 °C Обдув с Dry Jet	после каждого прохода дать выдержку до матового слоя	
	Шлифовка	Включения пыли могут быть зашлифованы (сухой шлифовкой), а затем «подкрашены» краской.	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/II B(d)(420)419: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта II B.d) в готовом к применению состоянии максимально составляет 420 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 419 г/литр.

Окраска переходом с помощью Glasurit® 90-905 Alusilber

90-905

- Применение:** Особая колеровочная паста для создания определенных цветов, например, BMW A80, BMW A91, VW LZ49.
- Примечания:**
 - Подложки: Наполнитель / Наполнитель или Грунт-наполнитель 285-, 801-72 или полностью обработанное, стойкое к растворителям, старое лакокрасочное покрытие.
 - Соблюдайте указания по подготовке поверхности.
 - Если поверхность грунта-наполнителя останется неровной, окончательный вид поверхности будет «ползущим».
 - Если шлифовальные риски после P500 все же останутся, это отразится на качестве поверхности, т. к. она станет неровной и тем самым проявит царапины.
 - Используйте контрольную краску перед шлифовкой, чтобы избежать избыточной шлифовки.
 - Наклейте мягкую проставку на центр шлифовальной машинки.

1. Предварительная подготовка

P500	P1000	P1500	700-1 1x	насухо протереть



2. Нанесение трехслойной добавки 90-M50 (1)

Трехслойная добавка 90-M50				
	2:1 93- E3	1-2й переходом на прилегающ. поверхность	обдув до матового слоя	HVLP 1,3 мм 2,0 бар



3. Нанесение 90 серии “Alusilber” 90-905 оттенок (1)

Alusilber 90-905					
	2:1 93- E3	Сразу же перемешать после добавления растворителя	2-3 слоя	Выдерж-ка до матового состояния после каждого слоя	HVLP 1,3 мм 1,0-1,5 бар



Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

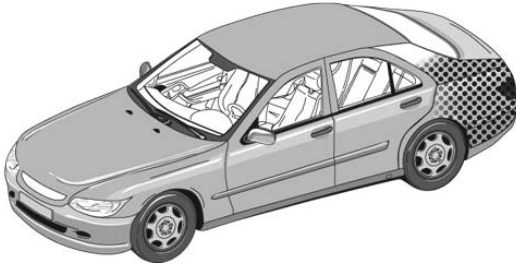
Окраска переходом с помощью Glasurit® 90-905 Alusilber

90-905

4. Нанесение лак для переходов 90-M50 (2)

Трехслойная добавка 90-M50				
	2:1 93- E3	1-2й переходом на прилегающ. поверхность	обдув до матового слоя	HVLP 1,3 мм 2,0 бар

До нанесения эффектного слоя 90 серии нанесите мокрый слой 90-M50 на зону перехода, чтобы избежать дымки от перераспыления.



5. Нанесение 90 серии “Alusilber” 90-905 оттенка (2)

Alusilber 90-905					
	2:1 93- E3	Сразу же перемешать после добавления растворителя	2 эффектных слоя переходом на прилегающ. поверхность	Выдерж-ка до матового состояния после каждого слоя	HVLP 1,3 мм 0,8-1,5 бар



6. Нанесение прозрачного лака 923- в соответствии с технической документацией

Лак 923-



Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Окраска «встык» с помощью Glasurit® 90-905 Alusilber

90-905

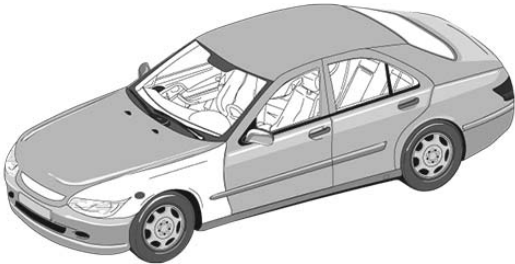
- Применение:

Особая колеровочная паста для создания определенных цветов, например, BMW A80, BMW A91, VW LZ49.
- Примечания:

 - Подложки: Наполнитель/ Наполнитель или Грунт-наполнитель 285-, 801-72 или полностью обработанное, стойкое к растворителям, старое лакокрасочное покрытие.
 - Соблюдайте указания по подготовке поверхности.
 - Если поверхность грунта-наполнителя останется неровной, окончательный вид поверхности будет «ползущим».
 - Если шлифовальные риски после P500 все же останутся, это отразится на качестве поверхности, т. к. она станет неровной и тем самым проявит царапины.
 - Используйте контрольную краску перед шлифовкой, чтобы избежать избыточной шлифовки.
 - Наклейте мягкую проставку на центр шлифовальной машинки.

1. Предварительная обработка

P500	P1000	700-1 1x	насухо протереть



2. Нанесение трехслойной добавки 90-M50

Трехслойная добавка 90-M50				
	2:1 93- E3	1 –2 слоя	20 °C 15 мин	HVLP 1,3 мм 2,0 бар

Для грунтовки нанесите мокрый слой, чтобы избежать образования отшелушивания поверхности.
Выдержите все время на обдув, чтобы избежать образования «ползущей» поверхности.

Совет по безопасности

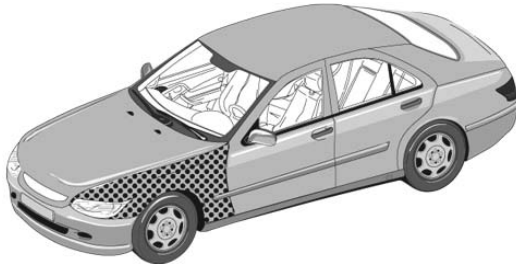
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Окраска «встык» с помощью Glasurit® 90-905 Alusilber

90-905

5. Нанесение 90 серии “Alusilber” 90-905 оттенка

Alusilber 90-905					
	2:1 93- E3	Сразу же пере- мешать после до- бавления раствори- теля	2-3 + 2 эф- фек- тных слоя	Выдерж- ка до матового состояния после каждого слоя	HVLP 1,3 мм 2,0 бар



6. Нанесение прозрачного лака 923- в соответствии с технической документацией

Лак 923-



Совет по безопасности

Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Гlasurit® 90 внутренняя окраска
металлик / уни / перламутр

90-IC 440

- Применение:** Воспроизведение матового или шелково-матового покрытия (на котором не было слоя лака) с помощью 90 серии. Для ремонта подкапотного пространства и внутренних поверхностей с матовым покрытием.
- Примечания:**
 - При помощи смешиваемых формул с 90-IC 440 и смешиваемых основ возможно создать полный ряд цветов, необходимых при автомобильной окраске.
 - Подложки/подготовка поверхности:
Устойчивое к растворителям старое покрытие, заводской грунт, Glasurit 285- или 801- грунты-наполнители/выравниватели
Обработанная с 700-1 поверхность/ зашлифованная с P400 - P500 / вновь очищенная с 700-1. Заводской грунт достаточно очистить с помощью 700-1.
 - Нанести на прошлифованные до голого металла участки Glasurit 183-70.
 - В формулах смешивания, содержащих 90-M5, 93-E3, 11-E или концентрированные базовые эмали 80-M, не может быть использована 90-IC 440.

	Структура нанесения		
		Укрывистость: 130 м²/л при 1 мкм	
	Соотношение смешивания	2 : 1 + 5 % 100 объемн.% 90- Металлик/Уни (Заменит 90-M4 на 90-IC 440 в смешиваемой формуле)	
	Разбавитель	50 объемн. % 352-91, -50, -216, 352-10, -30, -40 5 объемн. % 93-IC 330	
	Вязкость DIN 4 20 °C	примерно 15–18 с	Жизнеспособность при 20 °C: 2 часа
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара
	Количество слоев	2	Толщина покрытия: 10–15 мкм
	Время обдува при 20 °C	после каждого прохода около 5 мин	
	Сушка: 20 °C	15 мин.	готово к маскированию
		3 ч	готово к сборке
	Сушка: 60 °C	20 мин.	готово к сборке

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(е)(840)839: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.е) в готовом к применению состоянии максимально составляет 840 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 839 г/литр.

Отверждающая добавка для
базовой эмали Glasurit 90 Серия

93-IC 330

- Применение:**
 - Для специальных систем окраски, рекомендованных автопроизводителями, использование 93-IC 330 может быть необходимо в базовых эмалях 90 Серии.
 - Добавка для солидных цветов 90 Серии и для солидных цветов, применяемых в качестве подложек для 3-х слойных систем окраски для улучшения прочности покрытия и устойчивости к малярной ленте.
- Примечания:**
 - Предварительная подготовка: устойчивое к растворителю старое ЛКП, шлифуемы грунт, грунты-наполнители Glasurit 285-.
 - Подложка: Очистить поверхность с 700-1/отшлифовать P400 - P500/снова очистить 700-1. Альтернатива: нанести нешлифуемый наполнитель Glasurit.

	Соотношение смешивания	100 об. % 90 Серия базовых эмалей* 5 об. % 93-IC 330 50-70 об. % 93-E3 Смешать базовые эмали 90 Серии по формуле и тщательно перемешать Добвить 93-IC 330 и вновь тщательно перемешать. Добавить 93-E3 и тщательно перемешать. * 93-IC 330 не предназначен для использования в формулах, содержащих водные дисперсии 11-E20A, 11-E30A или 11-E30B или концентрированные базовые эмали 80-M.	
	Вязкость DIN 4 20 °C	примерно 19-24 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 2 часа
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара
	Количество слоев	2–3 Для некоторых цветов может потребоваться окрасочный дополнительный слой.	Толщина покрытия: 10–25 мкм
	Время обдува при 20 °C	Межслойная выдержка до поматовения после каждого слоя.	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	примерно 15 мин. примерно 10 мин. + остудить деталь	
	Инфракрасная сушка	1-ый окрасочный слой: 2-ой окрасочный слой:	выдержка при комнатной температуре до поматовения при 40 – 50°C (макс 70°C) температуры поверхности до поматовения поверхности + остужение

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Glasureit® MS-лак, экстра матовый

923-55

- Применение:

2К-прозрачный лак для матовых и прозрачных покрытий.
Для получения различной степени матовости вы можете смешать продукт с Glasurit 923-57 MS матовый. Для получения более подробной информации см. раздел «Система матовых лаков».
- Свойства:

Экстра матовый, эластичный.
- Примечания:

- Выбирать тип отвердителя и разбавителя в зависимости от температуры и размеров окрашиваемого объекта.
 - Подходит для восстановления экстримально матовых заводских (OEM) покрытий.
 - Подходит для окраски бамперов и т.п.
 - Применять лак без добавления пластификатора!**
 - 923-55 не должен быть установлен в смесительной установке.

	Структура нанесения			
				Укрывистость: 240 м²/л при 1 мкм
	Соотношение смешивания	2 : 1 100 объемн. % 923-55	2 : 1 + 10 % 100 объемн. % 923-55	С VOC отвердителями (вес): 100 г. 923-55
	Отвердитель	50 объемн. % 929-97	50 объемн. % 929-93, -91, -94	33 г. 929-31/-33/-34
	Разбавитель		10 объемн. % 352-91	17 г. 352-91
	Вязкость DIN 4 20 °C	ок. 16 сек		Жизнеспособность при 20 °C: 4 часа
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы		Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара
	Количество слоев	2		Толщина покрытия: 40–50 мкм
	Время обдува при 20 °C	После каждого прохода до матового оттенка После первого слоя требуется выдержка 10-15 мин., после второго слоя 15-20 мин. Не следует делать выдержку более 25 минут после каждого слоя.		
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	7 ч 30 мин.		
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	8 мин 10–15 мин		

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(е)(840)700: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.е) в готовом к применению состоянии максимально составляет 840 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 700 г/литр.

Glasureit® лак матовый эластичный

923-57

- Применение:

2К-прозрачный лак для 2-х слойной окраски пластмасс.
Для получения различной степени матовости вы можете смешать продукт с Glasurit 923-55 MS матовый. Для получения более подробной информации см. раздел «Система матовых лаков».
- Свойства:

Шелковисто-матовый, эластичный (степень блеска: 53 ± 5 при угле 60°).
- Примечания:

- Выбирать тип отвердителя и разбавителя в зависимости от температуры и размеров окрашиваемого объекта.
 - Подходит для окраски бамперов и т.п.
 - Применять лак без добавления пластификатора!**
 - 923-57 не должен быть установлен в смесительной установке.

	Структура нанесения		
			Укрывистость: 240 м²/л при 1 мкм
	Соотношение смешивания	2 : 1+ 10 % 100 объемн. % 923-57	С VOC отвердителями (вес): 100 г. 923-57
	Отвердитель	50 объемн. % 929-93/-91/-94	33 г. 929-31/-33/-34
	Разбавитель	10 объемн. % 352-91	17 г. 352-91
	Вязкость DIN 4 20 °C	ок. 18–20 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 4 часа
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара
	Количество слоев	2	Толщина покрытия: 40–50 мкм
	Время обдува при 20 °C	После каждого прохода до матового оттенка После первого слоя требуется выдержка 10-15 мин., после второго слоя 15-20 мин. Не следует делать выдержку более 25 минут после каждого слоя.	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	8 ч 30 мин.	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	8 мин 10–15 мин	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(е)(840)700: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.е) в готовом к применению состоянии максимально составляет 840 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 700 г/литр.

Гlasurit® лак матовый эластичный

923-58

- Применение:** 2К лак для матовых покрытий база/для пластика.
Для получения различной степени матовости вы можете смешать продукт с Glasurit 923-55 MS матовый. Для получения более подробной информации см. раздел «Система матовых лаков / модифицированный».
- Свойства:** Шелковисто-матовый, эластичный.
- Примечания:**
 - Предназначен для ремонта шелковисто-матовых заводских покрытий.
 - Подходит для ремонта пластиков (напр. бамперов и т. п.).
 - 923-58 не должен быть установлен в смесительной установке.

	Структура нанесения			
		Укрывистость: 300 м²/л при 1 мкм		
	Соотношение смешивания	2 : 1 100 объемн. % 923-58	2 : 1 + 10 % 100 объемн. % 923-58	С VOC отвердителями (вес): 100 г. 923-58
	Отвердитель	50 объемн. % 929-97	50 объемн. % 929-93, -91, -94	33 г. 929-31/-33/-34
	Разбавитель		10 объемн. % 352-91	17 г. 352-91
	Вязкость DIN 4 20 °C	ок. 18–20 сек.		Жизнеспособность при 20 °C: 4 часа
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара		
	Количество слоев	2		Толщина покрытия: 40–50 мкм
	Время обдува при 20 °C	После каждого прохода до матового оттенка После первого слоя требуется выдержка 10-15 мин., после второго слоя 15-20 мин. Не следует делать выдержку более 25 минут после каждого слоя.		
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	8 ч 30 мин.		
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	8 мин 10–15 мин		

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(е)(840)700: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.е) в готовом к применению состоянии максимально составляет 840 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 700 г/литр.

Гlasurit® лак

923-88

- Применение:** MS-лак для 2-х слойной окраски.
- Свойства:** Средний сухой остаток (Medium Solid), высокая стойкость к погодным воздействиям, стойкость к пожелтению и твердость, быстрая сушка, готовность к маскированию (оклейке).
- Примечания:**
 - Использовать отвердитель Glasurit 929-88 и разбавитель Glasurit 352-88.

	Структура нанесения		
	Значение VOC готовой к нанесению	> 420 г/л	Укрывистость: 227 м²/л при 1 мкм
	Соотношение смешивания	2 : 1+ 10 % 100 объемн. % 923-88	
	Отвердитель	50 объемн. % 929-88	
	Разбавитель	10 объемн. % 352-88, по требованию	
	Вязкость DIN 4 20 °C	14–16 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 3 часа
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара
	Количество слоев	2–3	Толщина покрытия: 50–60 мкм
	Время обдува при 20 °C	После каждого прохода ок. 5 мин	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	5 ч 30 мин.	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	8 мин 10–15 мин	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Гlasurit® HS-лак
RACING CLEAR VOC 3.5

923-135

- Применение:

HS-лак для 2-х слойной окраски 90 Серии.
Используется для мелких ремонтных работ, особенно для отдельных деталей и ремонта мелких повреждений – Spot Repair.
- Свойства:

Быстрая сушка, очень хорошая полируемость.
- Примечания:

- Выбирать тип отвердителя и разбавителя в зависимости от температуры и размеров окрашиваемого объекта.

	Структура нанесения		
			Укрывистость: 330 м²/л при 1 мкм
	Соотношение смешивания	2 : 1+ 10 % 100 объемн. % 923-135	
	Отвердитель	50 объемн. % 929-31/-33	
	Разбавитель	10 объемн. % 352-50/-91-/216 (зависит от условий применения)	
	Вязкость DIN 4 20 °C	18–20 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 45 мин. (929-31)
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара
	Количество слоев	2 ½ + 1 возможность нанесения на вертикальные поверхности (не требует времени на обдув между слоями)	Толщина покрытия: 40–60 мкм Толщина покрытия: 40–60 мкм
	Время обдува при 20 °C	После каждого прохода ок. 1-2 мин.	
	Сушка: 60 °C	Полировка 929-31 = 20 мин. 929-33 = 25 мин.	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая)	8 мин	
	Инфракрасная сушка (средневолновая)	10–15 мин	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIIB(d)(420)419: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта II B.d) в готовом к применению состоянии максимально составляет 420 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 419 г/литр.

Гlasurit® HS-лак

923-255

- Применение:

HS-лак для 2-х слойной окраски.
- Свойства:

Высокое содержание сухого остатка (High Solid), высокая стойкость к погодным воздействиям, высокое качество лакового слоя, стойкость к пожелтению и твердость, быстрая сушка, хорошая полируемость и адгезионная прочность.
- Примечания:

- Выбирать тип отвердителя и разбавителя в зависимости от температуры и размеров окрашиваемого объекта.
 - Нанесение одним слоем (вертикальные поверхности) Соотношение смешивания 2 : 1.

	Структура нанесения	RATIO Aqua, RATIO Classic	
	Значение VOC готовой к нанесению	> 420 г/л	Укрывистость: 260 м²/л при 1 мкм
	Соотношение смешивания	2 : 1+ 10 % 100 объемн. % 923-255	
	Отвердитель	50 объемн. % 929-93/-91/-94	
	Разбавитель	10 объемн. % 352-91/-50/-216	
	Вязкость DIN 4 20 °C	18–20 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 4 часа
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара
	Количество слоев	2	Толщина покрытия: 50–70 мкм
	Время обдува при 20 °C	После каждого прохода 2–3 мин	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	8 ч 30 мин.	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	8 мин 10–15 мин	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Glasurit® HS-Multi-лак VOC

923-335

- Применение:** HS-лак для 2-х слойной окраски 90 Серии.
- Свойства:** Высокое содержание сухого остатка (High Solid), отличный розлив и хорошее растекание, отлично подходит для окраски автомобильных деталей. Продукт отличается быстрой сушкой, отличной твердостью покрытия, хорошей полируемостью и адгезионной прочностью.
- Примечания:**
 - Выбирать тип отвердителя и разбавителя в зависимости от температуры и размеров окрашиваемого объекта.

	Структура нанесения	S 10	
			Укрывистость: 330 м²/л при 1 мкм
	Соотношение смешивания	2 : 1+ 10 % 100 объемн. % 923-335	
	Отвердитель	50 объемн. % 929-33/-31/-34	
	Разбавитель	10 объемн. % 352-91/-216	
	Вязкость DIN 4 20 °C	20–22 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 2 часа
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара
	Количество слоев	2 ½ + 1 возможность нанесения на вертикальные поверхности (не требует времени на обдув между слоями)	Толщина покрытия: 40–60 мкм Толщина покрытия: ок. 50 мкм
	Время обдува при 20 °C	После каждого прохода ок. 3 мин	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60° C	10 ч 30 мин.	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	8 мин 10–15 мин	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIIB(d)(420)419: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIB.d) в готовом к применению состоянии максимально составляет 420 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 419 г/литр.

Glasurit® HS-лак стойкий к царапинам VOC

923-447

- Применение:** HS-лак для 2-х слойной окраски.
- Свойства:** Высокое содержание сухого остатка (High Solid), высокая стойкость к погодным воздействиям, высокое качество лакового слоя, стойкость к пожелтению и твердость, быстрая сушка, хорошая полируемость и адгезионная прочность.
- Примечания:**
 - Выбирать тип отвердителя и разбавителя в зависимости от температуры и размеров окрашиваемого объекта.
 - Нанесение одним слоем (вертикальные поверхности) Соотношение смешивания 2 : 1.

	Структура нанесения		
			Укрывистость: 335 м²/л при 1 мкм
	Соотношение смешивания	2 : 1+ 10 % 100 объемн. % 923-447	
	Отвердитель	50 объемн. % 929-33/-31/-34	
	Разбавитель	10 объемн. % 352-91/-216	
	Вязкость DIN 4 20 °C	20–22 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 1 час
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара
	Количество слоев	2	Толщина покрытия: 40–60 мкм
	Время обдува при 20 °C	По 3–5 мин. между слоями	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	10 ч 30 мин.	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	8 мин 10–15 мин	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIIB(d)(420)419: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIB.d) в готовом к применению состоянии максимально составляет 420 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 419 г/литр.

Glasurit® HS-лак устойчивый к царапинам VOC

923-645

- Применение:** HS Лак для окраски базовых эмалей 90 Серии предназначен для ремонта заводских покрытий устойчивых к царапинам.
- Свойства:** Сверхустойчивый к возникновению царапин лак с хорошей полируемостью и выдающимся качеством покрытия.
- Примечания:**
 - Время сушки может быть изменено путем выбора отвердителя, разбавителя и нанесения.

	Структура нанесения		
	Соотношение смешивания	3 : 1 : 1 100 объемн. % 923-645	
	Отвердитель	33 объемн. % 929-61, -63, - 64	
	Разбавитель	33 объемн. % 352-10, -30, -40	
	Вязкость DIN 4 20 °C	18–21 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 1 час
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара
	Количество слоев	2 1 ½ без выдержки	Толщина покрытия: 40–60 мкм
	Время обдува при 20 °C	Прибл. 3 мин.межслойной выдежки при нанесении в 2 слоя	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60° C	10 ч* 30 мин. при температуре детали* * Время сушки может быть изменено путем выбора отвердителя, разбавителя и нанесения.	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	8 мин 10–15 мин	

Совет по безопасности

Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIIB(d)(420)419: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIB.d) в готовом к применению состоянии максимально составляет 420 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 419 г/литр.

Glasurit® лак VOC

923-666

- Применение:** Полиуретановый лак для 2-х слойной окраски.
- Свойства:** Высокое содержание сухого остатка (High Solid), подходит для всех автомобильных отделочных процессов.
- Примечания:**
 - Использовать VOC отвердитель Glasurit 929-666.

	Структура нанесения		
			Укрывистость: 311 м²/л при 1 мкм
	Соотношение смешивания	2 : 1 200 объемн. % 923-666	
	Отвердитель	100 объемн. % 929-666	
	Вязкость DIN 4 20 °C	20–22 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 2 часа
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара
	Количество слоев	2 ½ + 1 проход возможность нанесения на вертикальные поверхности (не требует времени на обдув между слоями)	Толщина покрытия: 40–60 мкм Толщина покрытия: ок. 50 мкм
	Время обдува при 20 °C	ок. 3 мин	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60° C	10 ч 30 мин.	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	8 мин 10–15 мин	

Совет по безопасности

Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIIB(d)(420)419: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIB.d) в готовом к применению состоянии максимально составляет 420 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 419 г/литр.

Гlasurit HS 2K CV Лак

924-68

- Применение:** Нанесение надписей, окраска металликов (90 Серия), фургоны, автобусы (ремонт).
- Свойства:**
 - Подходит для окраски больших площадей / поверхностей.
 - Хорошая растекаемость.
 - Отличная защита от УФ-излучения.
 - Отличные характеристики нанесения.
 - Отличный глянец.
- Примечания:** Подложка должна быть чистой, непыльной, без следов ржавчины, масла и жира.

	Структура нанесения	CV 6, CV 9	
			Укрывистость: 417 м²/л при 1 мкм
	Соотношение смешивания	3 : 1 : 1 100 объемн. % 924-68	
	Отвердитель	33 объемн. % 922-138, -136	
	Разбавитель	33 объемн. % 352-216, медленный 15–20 °C 352-345, очень медленный 20–25 °C 352-370, экстра медленный 25–30 °C	
	Вязкость DIN 4 20 °C	18–22 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 2 часа
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,5 мм 2,0 бара	Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2,2–2,5 бара
	Количество слоев	1 ½ без выдержки	Толщина покрытия: 40–60 мкм
	Сушка: 20 °C Сушка: 60° C	16 ч 30 мин. при температуре детали	
		Нанесите 1 легкий слой, затем 1 мокрый полный слой. Может быть нанесен повторно в течение 16 часов. После сушки в ОСК или спустя 16 часов воздушной сушки используйте предварительно активатор адгезии 285-0 CV.	

Совет по безопасности

Продукты предназначены только для профессионального использования.

Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

2004/42/IIВ (d)(420)419: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта: IIВ.d) в готовом к применению состоянии максимально составляет 420 г/л. Доля VOC в данном продукте составляет 419 г/л.

Гlasurit® Лак для переходов

55-B500

- Применение:** Лак для переходов Glasurit 55-B500 используется при окраске переходом Glasurit двухслойными металликами 55-го ряда, а также в смесевых формулах 55-го ряда для многослойных цветовых оттенков.
- Свойства:** С помощью этого лака для перехов достигается мягкая, равномерная граница распыла в зоне перехода. При этом гарантируется, что в зоне перехода не останется черного оттенка.
В смесевых формулах 55-го ряда лак 55-B500 позволяет достичь эффекта, похожего на лазурь.
- Примечания:**
 - Пистолеты для лака 55-B500 могут быть использованы без промежуточной очистки после нанесения двухслойной краски металлик/уни 55-го ряда.

	Структура нанесения	S 8 , S 8.1	
	Значение VOC готовойк нанесению	< 420 г/л	
	Соотношение смешивания	Готов к нанесению	
		Перед нанесением банку с 55-B500 следует хорошо взболтать	
	Вязкость DIN 4 20 °C	17–19 сек.	
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара
	Количество слоев	1 мокрый слой	
	Время обдува при 20 °C	не требуется	

Совет по безопасности

Продукты предназначены только для профессионального использования.

Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Glasurit® Трехслойная добавка

90-M50

Применение: Glasurit лак для переходов 90-M50 используется при окраске переходом водорастворимыми красками Glasurit (металликами и уни 90-).

Свойства: С помощью этого лака для переходов достигается мягкая, равномерная граница распыла в зоне перехода. При этом гарантируется, что в зоне перехода не останется черного оттенка.

Примечания:

- Пистолеты для 90-M50 могут быть использованы без промежуточной очистки после нанесения двухслойной краски металл/уни 90-го ряда.

	Структура нанесения	S 9, S 9.1, S 9.2
	Соотношение смешивания	2 : 1 масштабная линейка 100 объемн.% 90-M50
	Разбавитель	50 объемн.% разбавитель 93-E3 или -93-E3 длинный разбавитель (после добавления разбавителя СРАЗУ перемешать!)
	Вязкость DIN 4 20 °C	18–22 сек.
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара
	Количество слоев	Нанесение без промежуточной сушки между двумя слоями. В данном случае второй слой перекроет первый для сглаживающего эффекта.
	Время обдува при 20 °C	не требуется

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(d)(420)419: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.d) в готовом к применению состоянии максимально составляет 420 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 419 г/литр.

Glasurit® Разбавитель для переходов

352-450

Применение:

- Разбавитель для переходов для 923- лаков и 22- / 22 VOC линий покрывных автоэмалей.
- Разбавитель применяется при окраске переходом для выравнивания лакокрасочных покрытий в зонах перекрытия, а также для создания перехода по прозрачному лаку / автоэмали и ремонта деталей с переходным цветом.

	Структура нанесения	S 7, S 7a, S 8, S 9
	Вязкость DIN 4 20 °C	Готовый к использованию
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара
	Количество слоев	2 или 3 (прозрачное покрытие / покрывные поверхности с переходом)
	Сушка	Так же, как и для прозрачных лаков Glasurit

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(e)(840)839: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.e) в готовом к применению состоянии максимально составляет 840 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 839 г/литр.

Гlasurit® Разбавитель для переходов

352-500

Применение: Особенная комбинация из растворителей предназначена для создания перехода по прозрачному лаку, а также точечного ремонта отдельных деталей с переходным цветом.

Примечания: Продукт может быть поставлен в стандартной упаковке для нанесения окрасочным пистолетом, а также в аэрозольном баллоне.

	Структура нанесения	Разбавитель для переходов (Spot-Repair)	
	Вязкость DIN 4 20 °C	Готовый к использованию	
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет (минифакел): 0.8–1.0 мм	Пистолет высокого давления: 1,3 мм 2.0 бара
	Количество слоев	По 2–3 слоя на прозрачное покрытие для создания перехода	
	Сушка	Так же, как и для Glasurit прозрачных лаков	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(е)(840)839: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.е) в готовом к применению состоянии максимально составляет 840 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 839 г/литр.

Гlasurit® Разбавитель для переходов в аэрозольной банке

352-500 AE

Применение: Особенная комбинация из растворителей предназначена для создания перехода по прозрачному лаку, а также точечного ремонта отдельных деталей с переходным цветом.

	Структура нанесения	S 8, S 9, Glasurit Spot-Repair
	Совет	Не используйте аэрозольные баллончики имеющие повреждения. При встряхивании продукта не стучите по твердым предметам. При встряхивании внутри высвобождаются металлические шарики. Избегайте сильных ударов и трения.
	Вязкость DIN 4 20 °C	Готовый к использованию
	Количество слоев	По 2–3 слоя на прозрачное покрытие для создания перехода
	Сушка	Так же, как и для Glasurit прозрачных лаков

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(е)(840)839: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.е) в готовом к применению состоянии максимально составляет 840 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 839 г/литр.

Glasurit® Активные салфетки

360-100

- Применение:** Активные салфетки Glasurit предназначены для использования на чистых металлических поверхностях таких как сталь, гальванизированная сталь и алюминий.
- Свойства:** Благодаря химической реакции, возникающей при контакте с металлической поверхностью, Активные салфетки Glasurit увеличивают стойкость к коррозии и адгезию к последующим слоям ЛКМ.
- Примечания:**
 - Может использоваться под все грунтовочные материалы Glasurit® за исключением полиэфирной шпатлевки и грунтов на водной основе (176-72).
 - Не использовать напрямую под базовую или покрывную эмаль.
 - Если вы хотите использовать салфетку повторно в течение рабочего дня, храните ее в контейнере или герметичном пакете. Это предохранит салфетку от высыхания. Не кладите использованную салфетку обратно в оригинальную упаковку.

	Структура нанесения	Следуйте информации, указанной в системах ремонта. Используйте только на голом очищенном металле.
		Укрывистость: макс 3м² для одной салфетки
	Хранить плотно закрытым	Закройте контейнер сразу после извлечения салфетки для предотвращения высыхания оставшихся салфеток.
	Очистка	700-10, 700-1 (смотри соотв. систему окраски)
	Применение	Равномерно смочите поверхность голого металла при помощи 360-100 (выполняйте движения с небольшим перекрытием предыдущего слоя). Поверхность должна оставаться нетронутой не менее 1 минуты. Это позволяет полностью закончить химическую реакцию и сформировать пассивирующий слой.
	Время обдува при 20 °C	Матовая поверхность Макс. 8 ч
		Может перекрываться любыми грунтами-наполнителями Glasurit® (смотри тех. документацию на продукты и системы ремонта).

Совет по безопасности

Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(с III)(780)8: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.с III) в готовом к применению состоянии максимально составляет 780 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 8 г/литр.

Glasurit® 1K Контрольная краска, черная

581-90

- Применение:** 1K контрольная краска, черная 581-90 наносится как на наполнители, грунты-наполнители, так и на полиэфирные шпатлевки для визуального контроля результатов шлифовки.
- Свойства:** Контрольная краска в аэрозольной упаковке.

	Структура нанесения	
		Укрывистость
	Взболтать	2 мин
	Совет	Не используйте аэрозольные баллончики имеющие повреждения. При встряхивании продукта не стучите по твердым предметам. При встряхивании внутри высвобождаются металлические шарики. Избегайте сильных ударов и трения.
	Количество слоев	1 –2 нанесение туманом

Совет по безопасности

Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/IIВ(е)(840)650: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.е) в готовом к применению состоянии максимально составляет 840 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 650 г/литр.

Гlasurit® Очиститель

700-1

Применение:

Очиститель для системы водорастворимых эмалей

Для очистки поверхности перед нанесением грунта-наполнителя Glasurit 176-72 1C и базовых эмалей Glasurit 90-. Очиститель является отличным антистатиком и уменьшает оседание пыли на пластиковых деталях перед нанесением автоэмали. Может быть использован для чистки пистолетов. Очищенный окрасочный инструмент промыть очистителем 700-1.

Свойства:

Применение

Поверхности протереть безворсовой салфеткой и 700-1 или нанести из разбрызгивателя и протереть безворсовой салфеткой.

Примечания:

Очиститель Glasurit 700-1 предназначен для

- Очистки поверхности перед нанесением грунта-наполнителя Glasurit 176-72 1C и базовых эмалей Glasurit 90-.
- Очистки поверхности после тонкой шлифовки грунта-наполнителя Glasurit 176-72 1C.
- В качестве антистатического средства перед нанесением базовых эмалей (в особенности для деталей из пластика).
- Промывки окрасочных пистолетов перед использованием грунта-наполнителя Glasurit 176-72 1C или базовых эмалей Glasurit 90-.

	Структура нанесения	RATIO Aqua
--	---------------------	------------

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/II B(a II)(200)198: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта II B.a II) в готовом к применению состоянии максимально составляет 200 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 198 г/литр.

Гlasurit® Очиститель и обезжириватель

700-10

Применение:

Применяется для очистки окрашиваемых поверхностей. Удаляет силикон, масло и смолы с поверхности, а также формовочную смазку с пластиковых деталей. При очистке пластиковых поверхностей, очиститель обладает также антистатическим эффектом и таким образом сокращает количество осевшей пыли.

Свойства:

Нанесение:

Намочить безворсовую салфетку очистителем 700-10 и протереть окрашиваемую поверхность или нанести очиститель 700-10 из разбрызгивателя и протереть безворсовой салфеткой.

Примечания:

Гlasurit 700-10 очиститель и обезжириватель

- При очистке окрашиваемых поверхностей от силикона, масла и смол, сильно загрязненные поверхности необходимо вымыть до начала работ.
- Очистить пластмассовые поверхности от формовочных смазок, которые могут ухудшить адгезию.

	Структура нанесения	RATIO Aqua
--	---------------------	------------

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
2004/42/II B(a II)(200)186: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта II B.a II) в готовом к применению состоянии максимально составляет 200 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 186 г/литр.

Гlasurit® покрытие для защиты днища и защиты от камней водорастворимое

1109-

- Применение:

Свойства:

Примечания:
- В качестве защиты днища и защиты от камней, так и в качестве изолирующего грунта.

- 109-1240/6 готовый к нанесению, поставляется в 1-но литровых банках, наносится специальным пистолетом для защитных покрытий.
 - 1109-1240/4 и 1109-1503/3 пастообразные Нанесение специальным пистолетом или безвоздушным насосом.
 - 1109- можно окрашивать.

- Зашпаклеванные места изолировать Glasurit грунтом-наполнителем 283-.
 - Рабочие инструменты после использования сразу же вымыть водой.
 - Напыл после окраски в течении 30 мин удалить мокрой губкой или растворителем 352-91.
 - 1109- также применяется для изолирования пробивающихся покрытий старой краски, пероксидных пятен и термопластичных акриловых красок.
 - Защита днища
Безвоздушное нанесение: дюза 0,41–0,5 мм, давление 120–180 бар.
Воздушное нанесение: дюза 2–3 мм, давление распыления 3–6 бар.
Давление для краски – в зависимости от структуры.

	Применение	Защита днища	Защита от камней
	Структура нанесения		
	Укрывистость	450 м²/л при 1 мкм	466 м²/л при 1 мкм
	Разбавитель	при необходимости-водой	при необходимости-водой макс. 5 %
	Вязкость DIN 4 20 °C	готово к нанесению	20 сек.
	Пистолет с верхним бачком		HVLP-пистолет: 1,3 мм
	Входное давление		2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы
	Количество слоев	4–6	1–2
	Толщина покрытия	500–1000 мкм	40–50 мкм
	Сушка: 20 °C	6 часов	2 часа
	Сушка: 60° C	45–60 мин	30 мин
	Инфракрасная сушка (коротковолновая)	8 мин	8 мин
	Инфракрасная сушка (средневолновая)	10–15 мин	10–15 мин

2004/42/IIВ(е)(840)46: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта IIВ.е) в готовом к применению состоянии максимально составляет 840 г/литр. Доля VOC в данном продукте составляет 46 г/литр.

Гlasurit® добавка для пластмассы

522-10

- Применение:

Свойства:

Примечания:
- Добавка позволяет наносить нешлифуемый наполнитель Glasurit непосредственно на все окрашиваемые пластмассовые подложки, обычно используемые в автомобильной индустрии.

Хорошо смешивается.

- Не требуется добавление для окрашивания.
 - При необходимости продукт может также наноситься на прилегающие новые детали, покрытые катафорезным грунтом.
 - Добавление 522-10 не создает адгезию к неокрашиваемому чистому полипропилену (PP) и полиэтилену (PE).

	Структура нанесения	S 3	
	Соотношение смешивания	3 : 1 : 1 100 объемн. % 285-31, -38, -49, -95, -0	
	Отвердитель	33 объемн. % 929-56, -55	
	Разбавитель	33 объемн. % 522-10	
	Вязкость DIN 4 20 °C	14-20 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 1–2 часа
	Пистолет с верхним бачком	HVLP-пистолет: 1,3 мм	Классический пистолет:
	Входное давление	2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	1,3–1,4 мм 2 бара
	Количество слоев	½ + 1 (зашпаклеванный участок / полная поверхность)	2
	Толщина покрытия	20–35 мкм	40–60 мкм
	Время обдува при 20 °C	15-20 мин.	–
	Сушка: 60 °C	–	25 мин.
	Шлифовка ручная	–	P500 – P800
	Шлифовка Эксцентрик	–	P400–P500

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Glasureit® добавка-пластификатор

522-111

Применение: Пластифицирующая добавка для окраски пластмасс.
Свойства: Эластичная, хорошо перемешивается.
Примечания: • Добавление 25 объемн. %.

	Применение	Грунтовочные материалы	Автоэмали / прозрачные лаки	
	Структура нанесения	S 3, S 3a		
	Соотношение смешивания	4 объемн.-части 285- (100 об. %) 1 объемн.-часть 522-111 (25 об. %)	4 объемн.-части 22-, 22 VOC 923- (100 об. %) 1 объемн.-часть 522-111 (25 об. %)	4 объемн.-части 22 VOC MC600 (100 об. %) 1 объемн.-часть 522-111 (25 об. %)
	Отвердитель	4 : 1 : 1 100 объемн. % 285- : 522-111 25 объемн.% 929-55, -56	2 : 1 + 10 % 100 объемн. % 22- 22 VOC /923- : 522-111 50 объемн.% 929-91, -93 / 929-31, -33	3 : 1 : 1 100 объемн. % 22 VOC MC600 / 923- : 522-111 33 объемн.% 929-61, -63, -64
	Разбавитель	25 объемн. % 352-91, -50	10 объемн. % 352-91, -50	33 объемн. % 352-10, -30, -40
	Вязкость DIN 4 20 °C	16–18 сек.	22-, 22 VOC, 22 VOC MC600 923- 20–22 сек. 17–18 сек.	
	Жизнеспособность при 20 °C	1–2 часа	4 часа	
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,7–1,9 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы		HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы
	Количество слоев	2	2	
	Толщина покрытия	ок. 50 мкм	50–60 мкм	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	4 часа 40 мин	16 часов 45 мин	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	8 мин 10–15 мин	8 мин 10–15 мин	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Glasureit® HS-паста матовая

522-322

Применение: Матовая HS-паста для автоэмалей 22-го ряда, 22-го ряда VOC, 22 VOC MC600 и лаков 923-.
Свойства: Хорошо перемешивается.
Примечания: • Также используется при окраске пластмасс, без добавления Glasureit добавки-пластификатора 522-111.
• Готовить материал только на один рабочий день, так как при хранении может измениться степень глянца!
• **После добавления матовой HS-пасты 522-322 перемешать!**
• 522-322 не должен быть установлен в смесительной установке.

	Применение	22,-й ряд, 22-го ряда VOC, 22 VOC MC600	Прозрачные лаки 923-
	1 шаг Соотношение смешивания	<u>полуглянцевый</u> 100 весов.% 22-, 22 VOC 25 весов.% 522-322 <u>шелковисто-глянцевый</u> 100 весов.% 22-, 22 VOC 35 весов.% 522-322 <u>шелковисто-матовый</u> 100 весов.% 22-, 22 VOC 45 весов.% 522-322	
	2 шаг Соотношение смешивания	3 : 1 : 1 100 объемн.% 22 VOC MC600	2 : 1 + 10% 100 объемн.% 22- , 22 VOC, 923-
	Отвердитель	33 объемн. % 929-61, -63, -64	50 объемн. % 929-91/-93/-94/-31/-33
	Разбавитель	33 объемн. % 352-10, -30, -40	10 объемн. % 352-50/-91/-216
	Вязкость DIN 4 20 °C	20–22 сек.	Жизнеспособность при 20 °C: 2–3 часа
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара
	Количество слоев	2	Толщина покрытия: ок. 50–70 мкм
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	929-33, -63: 8 ч 30 мин.	929-31, -61: 6 ч 20 мин
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	8 мин 10–15 мин	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Гlasurit® структурная паста тонкая

522-345

Применение: Структурирующая, Пластифицирующая и матирующая добавка, например – для окраски бамперов автомобилей Ford. Применяется в соотношении 1 : 1 с 22 Серией, 22 Серией VOC, 22 VOC MC600 и в соотношении 2 : 1 с прозрачными лаками 923-- для окраски жестких пластмасс.

Примечания:

- Материал не фильтровать!
- 522-345 не должен быть установлен в смесительной установке.

	Структура нанесения	22-й ряд -, 22 VOC, 22 VOC MC600 / Прозрачный лак 923-			
	1 шаг Соотношение смешивания	Взвесить по смесевой формуле или 100 объемн.% 22-VOC, 22 VOC MC600 100 объемн.% 923- 100 объемн.% 522-345 50 объемн. % 522-345			
	2 шаг Соотношения смешивания	3 : 1 : 1 100 объемн.% 22 VOC MC600 / 923- : 522-345 2 : 1 + 10% 100 объемн.% 22- , 22 VOC / 923- : 522-345			
	Отвердитель	33 объемн. % 929-61, -63, -64 50 объемн. % 929-91,-93 / 929-31, -33			
	Разбавитель	33 объемн. % 352-10, -30, -40 10 объемн. % 352-50/-91			
	Вязкость DIN 4 20 °C	16–18 сек. Жизнеспособность при 20 °C: 6 часов (с 929-33, -63) 4 часа (с 929-31, -61)			
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLР-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара			
	Количество слоев	2 Толщина покрытия: 50–70 мкм			
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	929-33, -63: 10 ч 30 мин. 929-31, -61: 6 ч 20 мин			
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	8 мин 10–15 мин			

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Гlasurit® ускоряющая добавка

523-15

Применение: Ускоритель сушки для стандартных лаков Glasurit (соответствующие VOC и не соответствующие VOC), 22 Серии, 22 Серии VOC, 22 VOC MC600, и 285- HS грунтов-наполнителей.

Свойства:

- Сокращение времени сушки.
- Улучшение свойств отверждения и сушки, а также устойчивости к малярным лентам.

Примечания: Не добавлять ускоряющую добавку Glasurit 523-15 в наполнитель/грунт-наполнитель Glasurit 285- при температуре > 25°C, по причине слишком короткой жизнеспособности

	Структура нанесения	Прозрачный лак			
	Соотношение смешивания	2 : 1 + 10 % VOC-совместимый 2 : 1 + 10 % Прозрачный лак 100 объемн.% 923-35 100 объемн.% 923-144 923-115 923-155 923-135 923-255 923-335			
	Отвердитель	50 объемн. % 929-31/-33 50 объемн.% 929-91/-93			
	Разбавитель	10 объемн.% 523-15 10 объемн.% 523-15			
	Вязкость DIN 4 20 °C	16–22 сек., зависит от используемого продукта Жизнеспособность при 20 °C: 45–120 мин., в зависимости от используемого продукта			
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLР-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара			
	Количество слоев	½ + 1 ½ + 1 923-255 2 2 923-144, - 155			
	Толщина покрытия	40–60 мкм 40–60 мкм			
	Сушка: 20 °C	923-135 1 час 923-144 1 час 923-35, -115, -335 4 часа 923-155, -255 3 часа			
	Сушка: 60 °C	923-135 15 мин. 923-144 10 мин. 923-35, -115, -335 20 мин. 923-155, -255 20 мин			
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	6 мин 8–12 мин			

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Glasurit® ускоряющая добавка

523-15

	Структура нанесения	Прозрачный лак		
	Соотношение смешивания	3 : 1 : 1 100 объемн. %	VOC-лак 923-610 923-625 923-630	
	Отвердитель	33 объемн. %	929-61, -63	
	Разбавитель	33 объемн. %	523-15	
	Вязкость DIN 4 20 °C	18–21 сек., в зависимости от продукта	Жизнеспособность при 20 °C: 30–120 мин., в зависимости от продукта	
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Традиционный пистолет: 1,3–1,4 мм 2.0 бара	
	Количество слоев	½ + 1 2	Толщина покрытия: 40–60 мкм	
	Время обдува при 20 °C	Прибл. 2 мин между слоями		
		923-610	923-625	923-630
	Сушка: 60 °C Сушка: 40 °C Сушка: 20 °C	10-15 мин, улучшенная полируемость 30 мин. 3–4 ч	15–20 мин. 30–45 мин. 4 ч.	20 мин – 4 ч.

Совет по безопасности

Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Glasurit® ускоряющая добавка

523-15

	Структура нанесения	22 Серия VOC и 22 Серия			
	Соотношение смешивания	2 : 1 + 10 % 100 объемн.%	22 Серия VOC 22 Серия VOC	2 : 1 + 10 % 100 объемн.%	22 Серия 22 Серия
	Отвердитель	50 объемн. %	929-31/-33	50 объемн.%	929-91/-93
	Разбавитель	10 объемн.%	523-15	10 объемн.%	523-15
	Вязкость DIN 4 20 °C	20–24 сек., зависит от используемого продукта		Жизнеспособность при 20 °C: 30 мин.	
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы		Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара	
	Количество слоев	2 промежуточная выдержка ок. 5 мин Толщина покрытия: 50– 70 мкм		2 промежуточная выдержка ок. 5 мин Толщина покрытия: 50– 70 мкм	
		½ + 1 может наноситься на вертикальные поверхности (не требуется выдержки между слоями) Толщина покрытия: ок. 50мкм		½ + 1 может наноситься на вертикальные поверхности (не требуется выдержки между слоями) Толщина покрытия: ок. 50мкм	
	Сушка: 20 °C	4 часа		4 часа	
	Сушка: 60 °C	20 мин.		15 мин.	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая) Инфракрасная сушка (средневолновая)	6 мин 8–12 мин		6 мин 8–12 мин	

Совет по безопасности

Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Glasurit® ускоряющая добавка

523-15

	Структура нанесения	22 VOC MC600	
	Соотношение смешивания	3 : 1 : 1 100 объемн. %	22 VOC MC600 22 VOC MC600
	Отвердитель	33 объемн. %	929-61, -63
	Разбавитель	33 объемн. %	523-15
	Вязкость DIN 4 20 °C	20–24 сек., зависит от используемого продукта	Жизнеспособность при 20 °C: 30 мин.
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара
	Количество слоев	2 промежуточная выдержка ок. 5 мин Толщина покрытия: 50– 70 мкм	
		½ + 1 может наноситься на вертикальные поверхности (не требуется выдержки между слоями) Толщина покрытия: ок. 50мкм	
	Сушка: 20 °C	4 часа	4 часа
	Сушка: 60 °C	20 мин.	15 мин.
	Инфракрасная сушка (коротковолновая)	6 мин	6 мин
	Инфракрасная сушка (средневолновая)	8–12 мин	8–12 мин

Совет по безопасности

Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Glasurit® ускоряющая добавка

523-15

	Структура нанесения	HS-Грунт-наполнитель / Наполнитель			
	Соотношение смешивания	4 : 1 : 1 100 объемн. %	HS-Грунт-наполнитель 285-505 285-555 285-655	3 : 1 : 1 100 объемн. %	Нешлифуемый наполнитель 285-31 285-38 285-49 285-95 285-0
	Отвердитель	25 объемн. %	929-55, -56	33 объемн. %	929-56 / -55
	Разбавитель	25 объемн. %	523-15	33 объемн. %	523-15
	Вязкость DIN 4 20 °C	14–22 сек., зависит от используемого продукта	Жизнеспособность при 20 °C: 45 –120 мин., в зависимости от используемого продукта		
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,7–1,9 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	HVLP-пистолет: 1,3 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы		
		Пистолет высокого давления: 1,6–1,8 мм 2.0 бара	Пистолет высокого давления: 1,3–1,4 мм 2.0 бара		
	Количество слоев	2	½ + 1		
	Толщина покрытия	50– 70 мкм	20– 35 мкм		
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	1,5 ч 10 мин.	10 мин. (*) –		
	Инфракрасная сушка (коротковолновая)	4 мин.	–		
	Шлифовка ручная	P400–P600	(*) Если рекомендуемое время сушки превышает более чем на 20 мин. поверхность должна быть легко отшлифована –		
	Шлифовка Эксцентрик	P400–P500			

Совет по безопасности

Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Glasureit® ускоряющая добавка

523-15

	Структура нанесения	Грунт-наполнитель	
	Соотношение смешивания	4 : 1 : 1	
	Отвердитель	100 объемн. %	285-700 285-730 285-790
	Разбавитель	25 объемн. %	929-55, -56
	Разбавитель	25 объемн. %	523-15
	Вязкость DIN 4 20 °C	20–24 сек., зависит от используемого продукта	Жизнеспособность при 20 °C: 20 мин.
	Пистолет с верхним бачком Входное давление	HVLP-пистолет: 1,7–1,9 мм 2,0–3,0 бара / 0,7 бара - давление внутри дюзы	Пистолет высокого давления: 1,6–1,8 мм 2.0 бара
	Количество слоев	2	
	Толщина покрытия	50–70 мкм	
	Сушка: 20 °C Сушка: 60 °C	1,5 ч 15 мин.	
	Инфракрасная сушка (коротковолновая)	6 мин	
	Шлифовка ручная	P800	
	Шлифовка Эксцентрик	P400–P500	

Совет по безопасности
Продукты предназначены только для профессионального использования.
Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Предварительная обработка основ и покрытий со старой краской

Металлические основы

Металл	Очиститель металла 360-4	 1 x	 насухо протереть	 P80–P150	Очиститель металла 360-4	 1 x	 насухо протереть
--------	--------------------------	---------	----------------------	--------------	--------------------------	---------	----------------------

Оцинкованная сталь	Очиститель металла 360-4	 1 x	 насухо протереть	 шлифовал. губка	Очиститель металла 360-4	 1 x	 насухо протереть
--------------------	--------------------------	---------	----------------------	---------------------	--------------------------	---------	----------------------

Алюминий	Очиститель металла 360-4	 1 x	 насухо протереть	 P150–P180	Очиститель металла 360-4	 1 x	 насухо протереть
----------	--------------------------	---------	----------------------	---------------	--------------------------	---------	----------------------

Пластмассы

Пластмассы	Универсальный очиститель для пластмасс 541-30	 1 x	 насухо протереть	 Повр. место P80–P600 поверхность шл. губкой	Универсальный очиститель для пластмасс 541-30	 1 x	 насухо протереть
------------	---	---------	----------------------	---	---	---------	----------------------

Пластмассы Вспененные полиуретаны и полиамиды (РА)	Нагрев для удаления смазки и воды с поверхности	 60 °C 1 час	Универсальный очиститель для пластмасс 541-30	 1x увлажненной салфеткой	 Повр. место P80–P600 поверхность шл. губкой	Универсальный очиститель для пластмасс 541-30	 1 x	 насухо протереть
---	---	--------------------	---	------------------------------	---	---	---------	----------------------

Предварительная обработка основ и покрытий со старой краской

GFK / SMC (стекло-волокно / листовой молдинговый компаунд)	Универсальный очиститель для пластмасс 541-30	 1 x	 насухо протереть	 P180–P240	Универсальный очиститель для пластмасс 541-30	 1 x	 насухо протереть
--	---	---	--	---	---	--	--

Слой старой краски / Новая деталь

Новая деталь загрунтованная на заводе	Очиститель силикона и смол 541-5	 1 x	 насухо протереть	 шлифовал. губка или P240–P320	Очиститель силикона и смол 541-5	 1 x	 насухо протереть
---------------------------------------	----------------------------------	---	--	---	----------------------------------	--	--

Слой старой краски	Очиститель силикона и смол 541-5	 1 x	 насухо протереть	 шлифовал. губка или P240–P320	Очиститель силикона и смол 541-5	 1 x	 насухо протереть
--------------------	----------------------------------	---	--	---	----------------------------------	--	--

Слой старой краски, чувствительный к растворителям	Очиститель и обезжириватель 700-10	 1 x	 насухо протереть	 шлифовал. губка или P240–P320	 P320–P400 краевую зону	Очиститель 700-1	 1 x	 насухо протереть
--	------------------------------------	---	--	---	--	------------------	---	--

Металлические основы – шпатлевка

Рекомендации по продуктам – только для ремонтной окраски легковых автомобилей

Шпатлевка	Металл	Оцинкованная сталь	Алюминий Магний	Новые детали – заводск. катафарезный грунт (KTL)	Слой старой краски
839-20/20K RATIO-шпатлевка, белая					
839-25 Тонкая шпатлевка, светло-серая					
839-55 Тонкая шпатлевка					
839-70/70K Универсальная шпатлевка, светло-серая					
839-85 Универсальная шпатлевка для нанесения кистью					
901-21 Стекловолоконистая шпатлевка					
1006-26 UP-Жидкая шпатлевка, серая	S1	S1	S1		

применение невозможно

прямое применение возможно

S1 см. метод окраски с применением жидкой UP шпатлевки Glasurit 1006-26

Металлические основы – грунты-наполнители

Рекомендации по продуктам – только для ремонтной окраски
легковых автомобилей

Грунтование		Металл	Оцинкован- ная сталь	Алюминий Магний	Новые дета- ли – заводск. катафарез- ный грунт (KTL)	Слой старой краски
283-150	PKW-грунт- наполни- тель, светло- бежевый	●	●	●	●	●

Грунт-наполнитель		Металл	Оцинкован- ная сталь	Алюминий Магний	Новые дета- ли – заводск. катафарез- ный грунт (KTL)	Слой старой краски
151-170	UV Грунт-наполнитель серый	●	●	●		●
176-72	1K-грунт-наполнитель, темно серый, водорас- творимый	②	②	②	②	②
283-150	PKW-грунт-наполни- тель, светло-бежевый	●	●	●	●	●
285-230	Грунт-наполнитель Про, Белый	●	●	●	●	●
285-270	Грунт-наполнитель серый	●	●	●	●	●
285-290	Грунт-наполнитель Про, Черный	●	●	●	●	●
285-505	HS – грунт-наполни- тель, серый	①	①	①	①	①
285-555	HS – грунт-наполни- тель, черный	①	①	①	①	①
285-655	HS – грунт-наполни- тель, белый	①	①	①	①	①
285-700	Грунт-наполнитель, белый, серый	①	①	①	①	①
285-730	Грунт-наполнитель, белый	①	①	①	①	①
285-790	Грунт-наполнитель, черный	①	①	①	①	①
801-72	Эпоксидный- грунт-наполнитель VOC, серый	●	●	●	●	●

- ☐ применение невозможно
- ☒ прямое применение на основу – чистый металл
- ①

большие прошлифованные места / подложки – чистый металл загрунтовать серым грунтом-наполнителем Glasurit® 285-270 или светло-бежевым PKW-грунтом-наполнителем Glasurit® 283-150
- ②

большие прошлифованные места / подложки – чистый металл загрунтовать серым эпоксидным грунтом-наполнителем Glasurit® 801-72

Металлические основы – грунты-наполнители

Рекомендации по продуктам – только для ремонтной окраски
легковых автомобилей

Наполнитель		Металл	Оцинкован- ная сталь	Алюминий Магний	Новые дета- ли – заводск. катафарез- ный грунт (KTL)	Слой старой краски
285-0	HS прозрачный наполнитель, бесцвет- ный				①	①
285-31	HS нешлифуемый наполнитель, свет- ло-серый	①	①	①	①	①
285-38	HS нешлифуемый на- полнитель, белый	①	①	①	①	①
285-49	HS нешлифуемый на- полнитель, черный	①	①	①	①	①
285-95	HS тоновый наполни- тель, прозрачный	①	①	①	①	①

- ☐ применение невозможно
- ☒ прямое применение на основу – чистый металл
- ①

большие прошлифованные места / подложки – чистый металл загрунтовать серым грунтом-наполнителем Glasurit® 285-270 или светло-бежевым PKW-грунтом-наполнителем Glasurit® 283-150
- ②

большие прошлифованные места / подложки – чистый металл загрунтовать серым эпоксидным грунтом-наполнителем Glasurit® 801-72

Основы из пластика – грунты-наполнители

Рекомендации по продуктам – только для ремонтной окраски легковых автомобилей

Шпатлевка		PU-RIM	PP-EPDM	ABS	GRP/ SMC	PC-PBTP	PA	PPO	PVC- жесткий
839-90	Шпатлевка для пласт- масс, серая	●	●	●	●	●	●	●	●
839-20/20K	RATIO-шпатлевка,- белая				●				
1006-26	UP-Жидкая шпатлев- ка, серая				●				

Грунтование		PUR- RIM	PP-EPDM	ABS	GFK/ SMC	PC-PBTP	PA	PPO	PVC- жесткий
934-0	1K-грунтовка адгези- онная для пластмасс, бесцветная	①	①	①		①	①	①	①

Грунт-наполнитель		PUR- RIM	PP-EPDM	ABS	GRP/ SMC	PC-PBTP	PA	PPO	PVC- жесткий
151-170	UV Грунт-наполнитель серый	④	④	④	●	④	④	④	④
285-230	Грунт-наполнитель Про, Белый	③	③	③	③	③	③	③	③
285-270	Грунт-наполнитель серый	③	③	③	③	③	③	③	③
285-290	Грунт-наполнитель Про, Черный	③	③	③	③	③	③	③	③
285-505	HS – грунт-наполни- тель, серый	②	②	②	●	②	②	②	②
285-555	HS – грунт-наполни- тель, черный	②	②	②	●	②	②	②	②
285-655	HS – грунт-наполни- тель, белый	②	②	②	●	②	②	②	②
285-700	Грунт-наполнитель, белый, серый	②	②	②	●	②	②	②	②
285-730	Грунт-наполнитель, белый	②	②	②	●	②	②	②	②
285-790	Грунт-наполнитель, черный	②	②	②	●	②	②	②	②

- ☐ применение невозможно
- ☒ грунтование не требуется
- ①

 применение только в системной структуре – см. метод окраски пластмасс
- ②

 добавление 25 % Glasurit® пластификатора 522-111. Применение только в системе с другими продуктами – см. метод окраски пластмасс
- ③

 при добавлении Glasurit® 522-10 добавки для пластмассы – см. процесс окраски окраски пластмасс или техническая информация 285-230, -270, -290
- ④

 применение только в системной структуре – см. систему окраски с использованием 1K UV грунта-наполнителя для ремонта пластиков

Основы из пластика – грунты-наполнители

Рекомендации по продуктам – только для ремонтной окраски легковых автомобилей

Наполнитель		PUR- RIM	PP-EPDM	ABS	GRP/ SMC	PC-PBTP	PA	PPO	PVC- жесткий
285-0	HS прозрачный наполнитель, бесцвет- ный	③	③	③	●	③	③	③	③
285-31	HS нешлифуемый наполнитель, свет- ло-серый	③	③	③	●	③	③	③	③
285-38	HS нешлифуемый на- полнитель, белый	③	③	③	●	③	③	③	③
285-49	HS нешлифуемый на- полнитель, черный	③	③	③	●	③	③	③	③
285-95	HS тоновый наполне- тель, прозрачный	②	②	②	●	②	②	②	②

- ☐ применение невозможно
- ☒ грунтование не требуется
- ①

 применение только в системной структуре – см. метод окраски пластмасс
- ②

 добавление 25 % Glasurit® пластификатора 522-111. Применение только в системе с другими продуктами – см. метод окраски пластмасс
- ③

 при добавлении Glasurit® 522-10 добавки для пластмассы – см. процесс окраски окраски пластмасс или техническая информация 285-230, -270, -290

Комбинации структур нанесения –
грунтование / грунт-наполнитель

		283-150 Грунт	801-72 Грунт	285-270 Грунт
176-72	1К-грунт-наполнитель, темно серый, водорастворимый		●	
285-505	HS – грунт-наполнитель, серый	●	●	●
285-555	HS – грунт-наполнитель, черный	●	●	●
285-655	HS – грунт-наполнитель, белый	●	●	●
285-700	Грунт-наполнитель, белый, серый	●	●	●
285-730	Грунт-наполнитель, белый	●	●	●
285-790	Грунт-наполнитель, черный	●	●	●

		283-150 Грунт	801-72 Грунт	285-270 Грунт
285-0	HS прозрачный наполнитель, бесцветный	●	●	●
285-31	HS нешлифуемый наполнитель, светло-серый	●	●	●
285-38	HS нешлифуемый наполнитель, белый	●	●	●
285-49	HS нешлифуемый наполнитель, черный	●	●	●
285-95	HS тоновый наполнитель, прозрачный	●	●	●

- ☐ применение невозможно
- ☒ возможные комбинации: грунтование / грунт-наполнитель

Шлифовка шпатлевок /
грунтов-наполнителей

Шпатлевка	Грубая шлифовка эксцентрик	Тонкая шлифовка эксцентрик	Ручная шлифовка мокрая
839-20/20K RATIO-шпатлевка, белая	P80 / P150	P240	
839-25 Тонкая шпатлевка, светло-серая	P80 / P150	P240	
839-55 Тонкая шпатлевка	P80 / P150		
839-70/70K Универсальная шпатлевка, светло-серая	P80 / P150	P240	
839-85 Универсальная шпатлевка для нанесения кистью	P80 / P150	P240	
839-90 Шпатлевка для пластмасс, серая	P80 / P150	P240 / P320	
901-21 Стекловолоконная шпатлевка	P80 / P150		
1006-26 УР-Жидкая шпатлевка, серая	P150	P240	

Грунт-наполнитель	Грубая шлифовка эксцентрик	Тонкая шлифовка эксцентрик	Ручная шлифовка мокрая
151-170 UV Грунт-наполнитель серый		P400–P500	P800
176-72 1К-грунт-наполнитель, темно серый, водорастворимый		P400–P500	P800
283-150 РКW-грунт-наполнитель, светло-бежевый			P800
285-230 Грунт-наполнитель Про, Белый		P400–P500	P800
285-270 Грунт-наполнитель серый		P400–P500	P800
285-290 Грунт-наполнитель Про, Черный		P400–P500	P800
285-505 HS – грунт-наполнитель, серый		P400–P500	P800
285-555 HS – грунт-наполнитель, черный		P400–P500	P800
285-655 HS – грунт-наполнитель, белый		P400–P500	P800
285-700 Грунт-наполнитель, белый, серый		P400–P500	P800
285-730 Грунт-наполнитель, белый		P400–P500	P800
285-790 Грунт-наполнитель, черный		P400–P500	P800
801-72 Эпоксидный грунт-наполнитель VOC, серый		P400–P500	P800

Наполнитель	Грубая шлифовка эксцентрик	Тонкая шлифовка эксцентрик	Ручная шлифовка мокрая
285-95 HS тоновый наполнитель, прозрачный		P400–P500	P800

Комбинации структур нанесения –
грунт-наполнитель / базовое покрытие

Грунт-наполнитель		22	22 VOC	22 VOC MC600	55	90
151-170	UV Грунт-наполнитель серый	●	●	●	●	●
176-72	1K-грунт-наполнитель, темно серый, водорастворимый	●	●	●	●	●
283-150	PKW-грунт-наполнитель, светло-бежевый	●	●	●	●	
285-230	Грунт-наполнитель Про, Белый	●	●	●	●	●
285-270	Грунт-наполнитель серый	●	●	●	●	●
285-290	Грунт-наполнитель Про, Черный	●	●	●	●	●
285-505	HS – грунт-наполнитель, серый	●	●	●	●	●
285-555	HS – грунт-наполнитель, черный	●	●	●	●	●
285-655	HS – грунт-наполнитель, белый	●	●	●	●	●
285-700	Грунт-наполнитель, белый, серый	●	●	●	●	●
285-730	Грунт-наполнитель, белый	●	●	●	●	●
285-790	Грунт-наполнитель, черный	●	●	●	●	●
801-72	Эпоксидный грунт-наполнитель VOC, серый	●	●	●	●	●
934-70	2K-грунт-наполнитель для пластмасс	●	●	●	●	●

Наполнитель		22	22 VOC	22 VOC MC600	55	90
285-0	HS прозрачный наполнитель, бесцветный	●	●	●	●	●
285-31	HS нешлифуемый наполнитель, светло-серый	●	●	●	●	●
285-38	HS нешлифуемый наполнитель, белый	●	●	●	●	●
285-49	HS нешлифуемый наполнитель, черный	●	●	●	●	●
285-95	HS тоновый наполнитель, прозрачный	●	●	●	●	●

- ☐ применение невозможно
- ☒ возможные комбинации: грунт-наполнитель / краска

Отвердители / добавки для
шпатлевок / грунтов-наполнителей

Шпатлевка		948-22	948-36 / -52
839-20/20K	RATIO-шпатлевка,- белая		●
839-25	Тонкая шпатлевка, светло-серая		●
839-55	Тонкая шпатлевка		●
839-70/70K	Универсальная шпатлевка, светло-серая		●
839-85	Универсальная шпатлевка для нанесения кистью		●
839-90	Шпатлевка для пластмасс, серая		●
901-21	Стекловолоконистая шпатлевка		●
1006-26	UP-Жидкая шпатлевка, серая	●	

Грунтование		352-230	929-26
283-150	PKW-грунт-наполнитель, светло-бежевый	●	
285-26	2K SF Грунт		●

- ☐ применение невозможно
- ☒ возможные комбинации: грунт-наполнитель / отвердитель или добавки
- 1

 для больших площадей и высоких температур нанесения
- 2

 для маленьких участков и низких температур нанесения

Отвердители / добавки для шпатлевок / грунтов-наполнителей

Грунт-наполнитель		352-228	929-55	929-56	929-58	965-60	93-E3
283-150	РКW-грунт-наполнитель, светло-бежевый	●					
285-230	Грунт-наполнитель Про, Белый				●		
285-270	Грунт-наполнитель серый				●		
285-290	Грунт-наполнитель Про, Черный				●		
285-505	HS – грунт-наполнитель, серый		●	①			
285-555	HS – грунт-наполнитель, черный		●	①			
285-655	HS – грунт-наполнитель, белый		●	①			
285-700	Грунт-наполнитель, белый, серый		●	①			
285-730	Грунт-наполнитель, белый		●	①			
285-790	Грунт-наполнитель, черный		●	①			
801-72	Эпоксидный грунт-наполнитель VOC, серый					●	
934-70	2K-грунт-наполнитель для пластмасс			●			
176-72	1K грунт-наполнитель, темно-серый, водорастворимый						●

Наполнитель		929-55	929-56
285-0	HS прозрачный наполнитель, бесцветный	②	●
285-31	HS нешлифуемый наполнитель, светло-серый	②	●
285-38	HS нешлифуемый наполнитель, белый	②	●
285-49	HS нешлифуемый наполнитель, черный	②	●
285-95	HS тоновый наполнитель, прозрачный	●	●

- ☐ применение невозможно
- ☒ возможные комбинации: грунт-наполнитель / отвердитель или добавки
- ①

 для больших площадей и высоких температур нанесения
- ②

 для маленьких участков и низких температур нанесения

Отвердители для красок / прозрачных лаков

Автоэмали		929-91	929-93	929-94	929-31	929-33	929-34	929-76	929-61	929-63	929-64
22-HS	HS-2K-автоэмаль 22	●	●	●							
22-VOC	HS-2K-автоэмаль 22 VOC				●	●	●				
22-VOC MC600	HS-2K-автоэмаль 22 VOC MC600								●	●	●

Прозрачные лаки		929-91	929-93	929-94	929-31	929-33	929-34	929-76	929-97
923-35	HS-лак 923- VOC				●	●			
923-43	MS-лак, крайне устойчивый к царапинам							●	
923-45	HS-лак VOC стойкий к царапинам				●	●	●		
923-55	MS-лак, экстра матовый	①	①		①	①	①		●
923-58	Лак матовый эластичный	①	①	①	①	①	①		●
923-109	HS ультра-фиолетовый лак	●	●	●					
923-115	HS-лак универсальный VOC				●	●	●		
923-135	HS быстрый лак VOC				●	●			
923-144	MS-RACING лак	●	●						
923-155	MS-прозрачный лак	●	●	●					
923-255	HS-лак	●	●	●					
923-335	HS-Multi-лак VOC				●	●	●		
923-447	HS Лак стойкий к царапинам VOC				●	●	●		

Прозрачные лаки		929-61	929-63	929-64
923-610	HS Быстрый лак VOC	●	●	●
923-625	HS Универсальный лак VOC	●	●	●
923-630	HS Высокоглянцевый Лак VOC	●	●	●
923-645	HS Лак, устойчивый к царапинам VOC	●	●	●

- ☐ применение невозможно
- ☒ возможные комбинации: краска - лак / отвердитель
- ①

 примечание: изменяя соотношение смешивания

Система Glasurit® RATIO Aqua

Свойства: Метод ремонтной окраски с применением водорастворимых материалов для быстрой, экономичной и качественной окраски с соблюдением международного законодательства в области ограничения выбросов летучих органических соединений (VOC).

Очистка	Очиститель и обезжириватель 700-10	 1 x	 насухо протереть	Удалить ржавчину с мест повреждения до чистого металла	 P16-P150	Очиститель и обезжириватель 700-10	 1 x	 насухо протереть
---------	------------------------------------	---	--	--	--	------------------------------------	---	--

Шпатлевка (грубая + тонкая)	RATIO-шпатлевка, белая 839-20 / 20K	Отвердительная паста, красная 948-36	 + 2-3%	 20 °C 20-30 мин	 4 мин	 P80/ P150 грубая шлифовка	 P240/ P320 тонкая шлифовка	Очиститель 700-1	 1 x	 насухо протереть
-----------------------------	-------------------------------------	--------------------------------------	--	---	---	---	---	------------------	---	--

Грунтование	PKW-грунт-наполнитель, светло-бежевый 283-150	Отвердитель 352-230	 1:1 мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3-1,7 мм 2,0-3,0 бар	 1 тонкий 10-15 мкм	 20°C 10-15 мин.
-------------	---	---------------------	---	--	---	--

Грунт-наполнитель	HS – грунт-наполнитель 285-505, -555,-655	HS-отвердители для наполнителей 929-55, -56	Разбавитель 352-	 4:1:1 мас-штабн. линейка	 HVLP 1,7-1,9 мм 2,0-3,0 бар	 2 50-70 мкм	 60 °C 20 мин	 P400-P500	 700-1 1 x	 насухо протереть
-------------------	---	---	------------------	--	---	--	--	---	---	--

Или альтернатива: грунт-наполнитель Glasurit® 285-700 /-730 /-790

Окраска двухслойная	2-х слойная автоэмаль 90	Разбавитель для двухслойной базовой автоэмали 93-E3	 2:1 мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 2 + 1/2	между слоями и перед лаком дать обдув до матов.слоя
---------------------	--------------------------	---	--	---	---	---

Прозрачный лак	HS лак VOC 923-335	VOC Отвердитель 929-	Разбавитель 352-	 2:1 + 10% мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 2	 60 °C 30 мин
----------------	--------------------	----------------------	------------------	--	---	--	--

Система Glasurit® RATIO Classic

Свойства: Метод ремонта с использованием конвенциональных материалов, содержащих растворители, для быстрой, экономичной и качественной окраски.

Очистка	Очиститель силикона и смол 541-5	 1 x	 насухо протереть	Удалить ржавчину с мест повреждения до чистого металла	 P16-P150	Очиститель силикона и смол 541-5	 1 x	 насухо протереть
---------	----------------------------------	---	--	--	--	----------------------------------	---	--

Шпатлевка (грубая + тонкая)	RATIO-шпатлевка, белая 839-20 / 20K	Отвердительная паста, красная 948-36	 + 2-3%	 20 °C 20-30 мин	 4 мин	 P80/ P150 грубая шлифовка	Контрольная краска, черная 581-90	 P240/ P320 тонкая шлифовка	 541-5 1 x	 насухо протереть
-----------------------------	-------------------------------------	--------------------------------------	--	---	---	---	-----------------------------------	--	---	--

Грунтование	PKW-грунт-наполнитель, светло-бежевый 283-150	Отвердитель 352-230	 1:1 мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3-1,7 мм 2,0-3,0 бар	 1 тонкий 10-15 мкм	 20°C 10-15 мин.
-------------	---	---------------------	--	---	--	---

Грунт-наполнитель	HS – грунт-наполнитель 285-505, -555,-655	HS-отвердители для наполнителей 929-55, -56	Разбавитель 352-	 4:1:1 мас-штабн. линейка	 HVLP 1,7-1,9 мм 2,0-3,0 бар	 2 50-70 мкм	 60 °C 20 мин	 P400-P500	 700-1 1 x	 насухо протереть
-------------------	---	---	------------------	--	---	---	--	---	---	--

Или альтернатива: грунт-наполнитель Glasurit® 285-700 /-730 /-790

Окраска	HS-2K- автоэмаль 22	HS- отвердители для лаков и красок 929-	Разбавитель 352-	 2:1 + 10% мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 2	 60 °C 30 мин
---------	---------------------	---	------------------	--	---	---	--

или

Окраска двухслойная	Автоэмаль 55	Разбавитель 352-	 2:1 мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 2 + 1/2	 ок. 10 мин
---------------------	--------------	------------------	--	---	---	--

Прозрачный лак	HS-лак 923-255	HS- отвердители для лаков и красок 929-	Разбавитель 352-	 2:1 + 10% мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 2	 60 °C 30 мин
----------------	----------------	---	------------------	--	---	---	--

Метод окраски с применением UP жидкой шпатлевки Glasurit® 1006-26

Свойства: Метод ремонтной окраски со шпатлевочными работами на больших поверхностях (например, повреждения от града).

Очистка	Очиститель силикона и смол 541-5	 1 x	 насухо протереть	Удалить ржавчину с мест повреждения до чистого металла	 P16- P150	Очиститель и обезжириватель 700-10, альтернатива: 541-5	 1 x	 насухо протереть
Шпатлевка	RATIO-шпатлевка, белая 839-20 / 20K	Отвердительная паста, красная 948-36	 + 2-3%	 20 °C 20-30 мин	 3-5 мин	 P80/ P150 грубая шлифовка		
Грунтование	2K SF Грунт 285-26	2K SF Отвердитель для грунта 929-26	Разбавитель 352-	 4:1:1 мас-штабн. линейка	 HVLP 1,7-1,9 мм 2,0-3,0 бар	 1 20-25 мкм	 60 °C 20 мин	 11 мин

Альтернатива: серый УФ грунт-наполнитель Glasurit® 151-170 имеет толщину слоя 60 мкм.

Жидкая шпатлевка	UP-Жидкая шпатлевка, серая 1006-26	Отвердитель 948-22	 1400: 50	 HVLP 2,5-3,0 мм 2,0-3,5 бар	 3-5 150-300 мкм	 20 °C 3-4 ч 60 °C 30 мин	 10 мин	 P150 грубая шлифовка P240- P320 тонкая шлифовка	Внимание! Прошлифованные места на оцинкованном металле или алюминии загрунтовать 285-26
------------------	------------------------------------	--------------------	--	---	---	--	---	---	---

Примечания: Если необходима толщина слоя свыше 300 мкм, второй слой жидкой шпатлевки можно нанести безпромежуточной шлифовки уже после того, как высохнет первый.

Альтернативно: Универсальная шпатлевка Glasurit® для нанесения кистью 839-85

Грунт-наполнитель	HS – грунт-наполнитель 285-505, -555,-655	HS-отвердители для наполнителей 929-55, -56	Разбавитель 352-	 4:1:1 мас-штабн. линейка	 HVLP 1,7-1,9 мм 2,0-3,0 бар	 2	 60 °C 25 мин	 5-10 мин	 P400- P500
-------------------	---	---	------------------	--	---	--	--	--	--

Альтернатива: HS наполнитель/грунт-наполнитель Glasurit® 285-

Окраска	HS-2K- автоэмаль 22	или	Автоэмаль 55	MS/ HS-лак 923-	или	2-х слойная автоэмаль 90	MS / HS-лак 923-
---------	---------------------	-----	--------------	-----------------	-----	--------------------------	------------------

Метод окраски пластмасс (1)

Свойства: Метод для универсальной обработки окрашиваемых пластмасс. Неокрашиваемыми являются полипропилен (PP) и полиэтилен (PE) в чистой форме. В окрашенных деталях эти пластмассы часто находятся в модифицированной форме (для гарантии окрашивания). Обозначение на таких пластмассовых деталях содержит буквы PP, однако, этот материал можно окрашивать.

Очистка	Универсальный очиститель для пластмасс 541-30	 1 x	 насухо протереть	Универсальный очиститель для пластмасс 541-30	 1 x	 насухо протереть	Выдержка с нагревом для вспененных PUR-пластмасс и PA (полиамида), для удаления смазки или воды из материала	 60 °C 1 час	 1x увлажненной салфеткой
Тонкая шпатлевка	Шпатлевка для пластмасс, серая 839-90	Отвердительная паста, красная 948-36	 + 2-3%	 20 °C 25-35 мин	 P80/ P150 грубая шлифовка	Контрольная краска, черная 581-90	 P240/ P320 тонкая шлифовка		
Грунт-наполнитель	Нешлифуемый наполнитель, светло-серый 285-31	HS наполнитель отвердитель, средний 929-56	Добавка для пластмассы 522-10	 3:1:1 мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 1/2 + 1 20-35 мкм	 20 °C 20 мин		

Альтернатива: Нешлифуемый наполнитель Glasurit® 285-38, 285-49
Метод окраски пластмасс

Метод окраски пластмасс (1)

Окраска	HS-2K- авто-эмаль 22	или	Автоэмаль 55	MS/ HS-лак 923-	или	2-х слойная автоэмаль 90	MS / HS-лак 923-
---------	----------------------	-----	--------------	-----------------	-----	--------------------------	------------------

1. Эмали и лаки необходимо пластифицировать путем добавления пластифицирующей добавки Glasurit® 522-111 до нанесения на пластмассу.

Смесь HS-2K-авто-эмаль/пластификатор или MS / HS лак /пластификатор	HS-отвердители для лаков и красок 929-	Разбавитель 352-	 2:1 + 10% мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 2 50-70 мкм	 20 °C 16 час 60 °C 40 мин
---	--	------------------	---	--	--	---

2. Автоэмаль 22 Серии или прозрачные лаки для нанесения на пластмассы пластифицировать добавкой Glasurit 522-111.

HS-2K-авто-эмаль 22 или MS / HS лак 923-	Добавка-пластификатор 522-111	 2:1 мас-штабн. линейка
--	-------------------------------	---

Смесь HS-2K-авто-эмаль/пластификатор или MS / HS лак /пластификатор	HS-отвердители для лаков и красок 929-	Разбавитель 352-	 2:1 + 10% мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 2 50-70 мкм	 20 °C 16 час 60 °C 40 мин
---	--	------------------	---	--	--	---

Метод окраски пластмасс (2)

Свойства: Метод для универсальной обработки окрашиваемых пластмасс. Неокрашиваемыми являются полипропилен (PP) и полиэтилен (PE) в чистой форме. В окрашенных деталях эти пластмассы часто находятся в модифицированной форме (для гарантии окрашивания). Обозначение на таких деталях часто включает в себя буквы PP, но такую пластмассу можно окрашивать.

Очистка	Универсальный очиститель для пластмасс 541-30	 1 x	 Повр. место P80-P600 поверхность шл.губкой	Универсальный очиститель для пластмасс 541-30	 1 x	 насухо протереть	Выдержка с нагревом для вспененных PUR-пластмасс и РА (полиамида), для удаления смазки или воды из материала	 60 °C 1 час	 1x увлажненной салфеткой
---------	---	--	---	---	--	---	--	--	---

Тонкая шпатлевка	Шпатлевка для пластмасс, серая 839-90	Отвердительная паста, красная 948-36	 + 3%	 20 °C 25-35 мин	 P80/ P150 грубая шлифовка	Контрольная краска, черная 581-90	 P240/ P320 тонкая шлифовка
------------------	---------------------------------------	--------------------------------------	---	--	--	-----------------------------------	---

Грунтование	1К-грунтовка адгезионная для пластмасс, бесцветная 934-0	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 1 5-10 мкм	 20 °C 15 мин
-------------	--	--	---	---

Альтернатива: 2K грунт-наполнитель Glasurit® для пластмасс 934-70

Наполнитель	HS-тоновый наполнитель, прозрачный 285-95	HS-2K-авто-эмаль 22	 2:1 мас-штабн. линейка	Смесь тоновый HS-наполнитель VOC / HS-2K-автоэмаль	Добавка-пластификатор 522-111	 4:1
-------------	---	---------------------	---	--	-------------------------------	--

Смесь тоновый HS-наполнитель VOC / добавка- пластификатор	HS-отвердители для наполнителей 929-	Разбавитель 352-	 4:1:1 мас-штабн. линейка	 HVLP 1,7-1,9 мм 2,0-3,0 бар	 2 40-60 мкм	 20 °C 4 часа 60 °C 40 мин	 P 800
---	--------------------------------------	------------------	---	--	--	---	--

Метод окраски пластмасс (2)

Окраска	HS-2K- авто-эмаль 22	или	Автоэмаль 55	MS/ HS-лак 923-	или	2-х слойная автоэмаль 90	MS / HS-лак 923-
---------	----------------------	-----	--------------	-----------------	-----	--------------------------	------------------

1. Эмали и лаки необходимо пластифицировать путем добавления пластифицирующей добавки Glasurit® 522-111 до нанесения на пластмассу.

HS-2K-авто-эмаль 22 или MS / HS лак 923-	Добавка-пластификатор 522-111	 4:1
--	-------------------------------	--

Смесь HS-2K-авто-эмаль/пластификатор или MS / HS лак /пластификатор	HS-отвердители для лаков и красок 929-	Разбавитель 352-	 2:1 + 10% мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 2 50-70 мкм	 20 °C 16 час 60 °C 40 мин
---	--	------------------	---	--	--	--

2. Автоэмаль 22 Серии или прозрачные лаки для нанесения на пластмассы пластифицированы добавкой Glasurit® 522-111.

HS-2K-авто-эмаль 22 или MS / HS лак 923-	Добавка-пластификатор 522-111	 2:1 мас-штабн. линейка
--	-------------------------------	---

Смесь HS-2K-авто-эмаль/пластификатор или MS / HS лак /пластификатор	HS-отвердители для лаков и красок 929-	Разбавитель 352-	 2:1 + 10% мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 2 50-70 мкм	 20 °C 16 час 60 °C 40 мин
---	--	------------------	---	--	--	--

Метод окраски пластмасс, загрунтованных на заводе

Свойства: Новые пластиковые навесные детали очень часто грунтуются на фабриках. Тесты на отдельных деталях доказали, что качество таких деталей, загрунтованных на заводе, сильно варьируется и может выражаться в недостатке адгезии и стойкости к разбавителям, а также могут быть подвержены ударам камней. С целью достижения стандартов качества деталей, загрунтованных на заводе, мы рекомендуем использовать наполнители на всех новых пластиковых навесных деталях, чтобы обеспечивать защиту от ударов камней.

Тест на стойкость к разбавителям	Растворитель нормальный 352-91	 1 x	Старое покрытие набухает, становится липкой, размягчается?	Нет = стойкая к разбавителям	Да = чувствительная к разбавителям
----------------------------------	--------------------------------	--	--	------------------------------	------------------------------------

Сильно чувствительная к разбавителям Полный распад или «сморщивание» во время теста на стойкость к разбавителям. Это указывает на то, что грунтовка не стойкая. Полностью удалить ее перед окраской детали и затем нанести желаемую систему окраски.

Чувствительная к разбавителям Очистить деталь с помощью Glasurit® 700-1, используя серую шлифовальную губку. Осуществить следующий шаг очистки также с 700-1 и вытереть насухо деталь чистой тканью. Время выдержки – минимум 10 мин. До покрытия нанести «мягкий» грунт-наполнитель Glasurit® 285-или наполнитель, пластифицированный с добавкой Glasurit® 522-111. Нанести напылом несколько тонких слоев с большими интервалами на обдув.
Внимание: все прошлифованные места должны быть сначала загрунтованы 1K грунтом для пластмасс Glasurit® 934-10.

Грунт-наполнитель	HS – грунт-наполнитель 285-505, -555, -655	Добавка-пластификатор 522-111	 4:1
-------------------	--	-------------------------------	--

Смесь HS-грунт-наполнитель / пластификатор	HS-отвердители для наполнителей 929-	Разбавитель 352-	 4:1:1 мас-штабн. линейка	 HVLP 1,7-1,9 мм 2,0-3,0 бар	 2 тонких слоя 40-60 мкм	 между прохождениями дать выдержку до матового слоя	 20 °C 4 часа 60 °C 40 мин	 P 800
--	--------------------------------------	------------------	---	--	--	---	--	--

Или альтернатива: HS прозрачный тоновый наполнитель Glasurit® 285-95.

Стойкая к разбавителям	Очиститель 700-1	 насухо протереть	 1x с серой шлифовальной губкой	Очиститель 700-1	 1 x	 насухо протереть
------------------------	------------------	---	---	------------------	--	---

Метод окраски пластмасс, загрунтованных на заводе

Грунт-наполнитель	Нешлифуемый наполнитель, светло-серый 285-31	HS наполнитель отвердитель, средний 929-56	Добавка для пластмассы 522-10	 3:1:1 мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 1/2 + 1 20-35 мкм	 20 °C 20 мин
-------------------	--	--	-------------------------------	--	--	--	--

Альтернатива: Нешлифуемые наполнители Glasurit® 285-38 или 285-49.

Покрывная эмаль	HS-2K- автоэмаль 22 VOC (1)	или	2-х слойная автоэмаль 90	Лак VOC 923- (1)
-----------------	-----------------------------	-----	--------------------------	------------------

(1) Автоэмали и лаки должны быть пластифицированы добавкой Glasurit 522-111 до нанесения на мягкий пластик.

HS 2K VOC 22 линия покрывная эмаль или 923-	Добавка-пластификатор 522-111	 4:1
---	-------------------------------	--

Смесь HS-2K-автоэмаль + пластификатор или VOC лак + пластификатор	Отвердитель 929-	Разбавитель 352-	 2:1 + 10% мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 2 50-70 мкм	 20 °C 16 час 60 °C 45 мин
---	------------------	------------------	--	--	--	---

Метод окраски пластмасс (3)

Свойства: Универсальная система, подходящая для окраски всех окрашиваемых пластиков на автомобиле. Неокрашиваемыми являются полипропилен (PP) и полиэтилен (PE) в чистой форме. В окрашенных деталях эти пластмассы часто находятся в модифицированной форме (для гарантии окрашивания). Обозначение на таких деталях часто включает в себя буквы PP, но такую пластмассу можно окрашивать.

Очистка	Универсальный очиститель для пластмасс 541-30	 1 x	 Повр. место P80-P600 поверхность шл. губкой	Универсальный очиститель для пластмасс 541-30	 1 x	 насухо протереть	Выдержка с нагревом для вспененных PUR-пластмасс и PA (полиамида), для удаления смазки или воды из материала	 60 °C 1 час	 700-10 1x увлажненной салфеткой
---------	---	--	--	---	--	---	--	---	--

Тонкая шпатлевка	Шпатлевка для пластмасс, серая 839-90	Отвердительная паста, красная 948-36	 + 2-3%	 20 °C 25-35 мин	 P80/P150 грубая шлифовка	Контрольная краска, черная 581-90	 P240/P320 тонкая шлифовка	 700-10 1x увлажненной салфеткой
------------------	---------------------------------------	--------------------------------------	---	---	--	-----------------------------------	---	--

Грунт-наполнитель мокрый-по-мокрому	Грунт-наполнитель 285-270, -230, -290	HS-отвердители для наполнителей 929-58	Добавка для пластмассы 522-10	 4:1:1 мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3-1,4 мм 2,0 бар	 1/2 +1 30-40 мкм	 20 °C 25-30 мин
-------------------------------------	---------------------------------------	--	-------------------------------	--	--	--	---

Шлифуемый наполнитель	Грунт-наполнитель 285-270, -230, -290	HS-отвердители для наполнителей 929-58	Добавка для пластмассы 522-10	 5:1:1 мас-штабн. линейка	 HVLP 1,7-1,9 мм 2,0-3,0 бар	 1/2 +1 50-70 мкм	 60 °C 35 мин
-----------------------	---------------------------------------	--	-------------------------------	--	--	--	--

Метод окраски пластмасс (3)

Окраска	HS-2K- авто-эмаль 22	или	Автоэмаль 55	MS/ HS-лак 923-	или	2-х слойная автоэмаль 90	MS / HS-лак 923-
---------	----------------------	-----	--------------	-----------------	-----	--------------------------	------------------

1. Эмали и лаки необходимо пластифицировать путем добавления добавки Glasurit® 522-111 до нанесения на пластмассу.

HS-2K-авто-эмаль 22 или MS / HS лак 923-	Добавка-пластификатор 522-111	 4:1
--	-------------------------------	--

Смесь HS-2K-авто-эмаль/пластификатор или MS / HS лак /пластификатор	HS-отвердители для лаков и красок 929-	Разбавитель 352-	 2:1 + 10% мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 2 50-70 мкм	 20 °C 16 час 60 °C 40 мин
---	--	------------------	---	--	---	--

2. Автоэмаль 22 Серии или прозрачные лаки для нанесения на пластмассы пластифицированы добавкой Glasurit® 522-111.

HS-2K-авто-эмаль 22 или MS / HS лак 923-	Добавка-пластификатор 522-111	 2:1 мас-штабн. линейка
--	-------------------------------	---

Смесь HS-2K-авто-эмаль/пластификатор или MS / HS лак /пластификатор	HS-отвердители для лаков и красок 929-	Разбавитель 352-	 2:1 + 10% мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 2 50-70 мкм	 20 °C 16 час 60 °C 40 мин
---	--	------------------	---	--	---	--

Метод окраски, позволяющий экономить время

Свойства: Метод для быстрого экономичного ремонта как маленьких повреждений, так и для окраски новых деталей. Экономия времени достигается за счет нанесения методом мокрым-по-мокрому нешлифуемого наполнителя Glasurit® 285-31, белого наполнителя Glasurit® 285-38, черного наполнителя Glasurit® 285-49.

Очистка	Очиститель силикона и смол 541-5	 1 x	 насухо протереть	Удалить ржавчину с мест повреждения до чистого металла	 P16-P150	Очиститель силикона и смол 541-5	 1 x	 насухо протереть
---------	----------------------------------	--	---	--	---	----------------------------------	--	---

Шпатлевка (грубая + тонкая)	RATIO-шпатлевка, белая 839-20 / 20K	Отвердительная паста, красная 948-36	 + 2-3%	 20 °C 20-30 мин	 3-5 мин	 P80/P150 грубая шлифовка	Контрольная краска, черная 581-90	 P240/P320 тонкая шлифовка	 700-1 1 x	 насухо протереть
-----------------------------	-------------------------------------	--------------------------------------	---	--	--	---	-----------------------------------	--	--	---

Грунтование	PKW-грунт-наполнитель, светло-бежевый 283-150	Отвердитель 352-230	 1:1 мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3-1,8 мм 2,0-3,0 бар	 1 тонкий 10-15 мкм	 20°C 10 мин.
-------------	---	---------------------	--	---	--	--

Наполнитель	HS-нешлифуемый наполнитель 285-38, -49	HS-отвердители для наполнителей 929-55, -56	Разбавитель 352-	 3:1:1 мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 1-2 20-35 мкм	 20°C 10-20 мин.
-------------	--	---	------------------	---	--	--	--

Альтернатива: тоновый HS-наполнитель Glasurit® 285-95, нешлифуемые наполнители Glasurit® – белый 285-31.

Окраска	HS-2K- авто-эмаль 22	или	Автоэмаль 55	MS/ HS-лак 923-	или	2-х слойная автоэмаль 90	MS / HS-лак 923-
---------	----------------------	-----	--------------	-----------------	-----	--------------------------	------------------

Система ремонта для новых деталей с катафорезным покрытием

S 4a

10/2011

Свойства: Экономичный процесс ремонта – экономия времени, затрат при ремонте катафорезных покрытий без шлифовки. Значительная экономия времени достигается при процессе нанесения «мокрым-по-мокрому» нешлифуемых наполнителей Glasurit® 285-31, 285-38, 285-49.

Примечания: Новые катафорезные детали необходимо защищать от солнечного света, т. к. есть риск потери адгезии и коррозии.

Очистка	Очиститель силикона и смола 541-5	 1 x	 насухо протереть				
Наполнители	Нешлифуе- мый напол- нитель, свет- ло-серый 285-31	HS-отвер- дители для наполните- лей 929-55, -56	Разбавитель 352-	 3:1:1 мас- штабн. линейка	 HVLP 1,3 мм 2,0–3,0 бар	 1–2 20–35 мкм	 20°C 10–20 мин.

Или альтернатива: нешлифуемый наполнитель Glasurit® 285-38, 285-49 HS

Эмали	HS-2K- авто- эмаль 22	или	Автоэмаль 55	MS/ HS-лак 923-	или	2-х слойная автоэмаль 90	MS / HS-лак 923-
-------	--------------------------	-----	-----------------	--------------------	-----	--------------------------------	---------------------

Метод окраски переходом 2К высокосolidными автоэмалями 22 Серии

Свойства: Окраска отдельных деталей – это понятие включает в себя нанесение лакокрасочного покрытия на все ремонтируемые детали кузова – при использовании автоэмалей Uni (акриловых) обычно не представляет из себя проблемы. Если ожидаемая разница в цвете выходит за пределы допустимого и нет ограничения поверхности декоративными элементами или кромками, целесообразно провести сглаживание в цвете с помощью окрашивания внутри поверхности методом переходом. Окраска переходом может быть намного рациональней и экономичней, чем требующая затрат времени нюансировка цвета.

Очиститель силикона и смола 541-5	 1x	Шлифоваль- ная паста 563-808	 563-808 + шли- фовал. губка
--	---	------------------------------------	---

Очиститель силикона и смола 541-5	 1x	 насухо протереть
--	---	--



HS-2K-авто- эмаль 22	 2:1+10% 929-91 352-50/ 91	 HVLP 1,3 мм 2,0–3,0 бар	 1–2
-------------------------	---	---	--



HS-2K-авто- эмаль 22	 2:1+10% 929-91 352-50/ 91	 HVLP 1,3 мм 1,0–2,0 бар	 1й переходом на при- легающ. поверх- ность	 20°C 5 мин
-------------------------	---	---	--	--



Метод окраски переходом
2K высокосolidными автоэмалями 22 Серии

MS / HS- лак 923-	 Обрати- тесь к тех- нической докумен- тации	 HVLP 1,3 мм 2,0–3,0 бар	 1–2	 60 °C 30 мин
----------------------	--	---	--	--



или Окраска переходной зоны / переход прозрачным лаком

Разбавитель для перехо- дов 352-450	 HVLP 1,3 мм 1,0–2,0 бар	 1–2	 60 °C 30 мин
--	---	--	--



Окраска переходом двухслойными
автоэмалями 55 Серии

Свойства: Окраска отдельных деталей кузова двухслойными автоэмалями с эффектом «металлик» является в принципе возможной. Как правило, нанесения краски на приграничные детали кузова не требуется. Если же ожидаемое различие в цвете выходит за допустимые пределы и нет ограничения поверхности декоративными элементами или кромками, целесообразно провести сглаживание в цвете с помощью окрашивания переходом внутри поверхности или на прилегающей детали. Окраска переходом может быть намного рациональней и экономичней, чем требующая затрат времени нюансировка цвета.

Окраска переходом внутри кузовной детали

Очиститель силикона и смола 541-5	 1x	 насухо протереть	Шлифоваль- ная паста 563-808	 563-808 + шли- фовал. губка
Очиститель силикона и смола 541-5	 1x	 насухо протереть		



Лак для переходов 55-B500	 HVLP 1,3 мм 2,0–3,0 бар	 1
---------------------------------	---	--



При окраске двухслойными автоэмалями 55 Серии УНИ - не требуется.

Автоэмаль 55	 2:1 352-50, -91	 HVLP 1,3 мм 1,0–2,0 бар	 2 й переходом на приле- гающ. по- верхность	 обдув до ма- тового слоя
-----------------	--	---	--	--



Окраска переходом двухслойными автоэмалями 55 Серии

Автоэмаль 55				
	2:1 352-50, -91	HVLP 1,3 мм 1,0-2,0 бар	1/2 эффек- тный слой	обдув до ма- тового слоя



MS / HS- лак 923-				
	Обрати- тесь к тех- нической докумен- тации	HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	1-2	60 °C 30 мин



или Окраска переходной зоны / переход прозрачным лаком

Разбавитель для переходов 352-450			
	HVLP 1,3 мм 1,0-2,0 бар	1-2	60 °C 30 мин

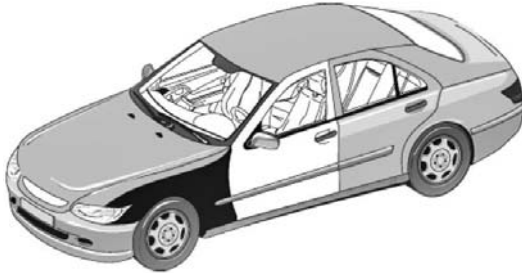


Метод окраски переходом автоэмалями 55 Серии

Свойства: Окраска отдельных деталей кузова двухслойными автоэмалями с эффектом «металлик» является в принципе возможной. Как правило, проводить окраску приграничных деталей кузова не требуется. Если же ожидаемое различие в цвете выходит за допустимые пределы и нет ограничения поверхности декоративными элементами или кромками, целесообразно провести сглаживание в цвете с помощью окрашивания переходом внутри поверхности или на прилегающей детали. Окраска переходом может быть намного рациональней и экономичней, чем требующая затрат времени нюансировка цвета.

Окраска переходом на прилегающей кузовной детали

Очиститель силикона и смол 541-5			Шлифоваль- ная паста 563-808	
	1x	насухо проте- реть		563-808 + шли- фовал. губка

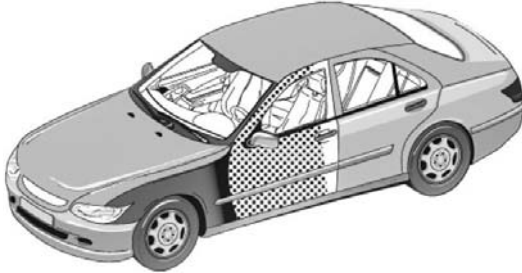


Очиститель силикона и смол 541-5		
	1x	насухо проте- реть

Автоэмаль 55				
	2:1 352-50, -91	HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	1	обдув до ма- тового слоя



Лак для переходов 55-B500		
	HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	1



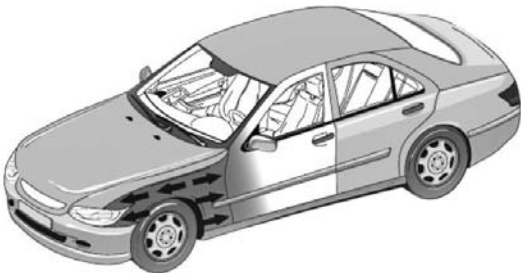
При использовании автоэмали 55 УНИ этот этап работ не требуется.

Автоэмаль 55			
	2:1 352-50, -91	HVLP 1,3 мм 1,5-2,0 бар	1 нанести переходом на обе детали



Метод окраски переходом автоэмалей 55 Серии

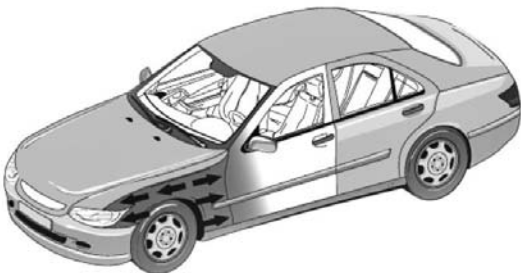
Автоэмаль 55				
	2:1 352-50, -91	HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	1 нанести переходом на поверхность	обдуть до матового слоя



Автоэмаль 55			
	2:1 352-50, -91	HVLP 1,3 мм 0,8-1,5 бар	1/2 нанести на ремонтный участок и зону перехода



Автоэмаль 55			
	2:1 352-50, -91	HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	1/2 эффектный слой



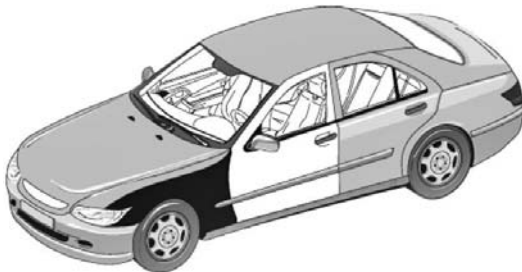
MS / HS- лак 923-				
	Обратиться к технической документации	HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	1-2	60 °C 30 мин



Метод окраски переходом двухслойными автоэмалей 55 Серии Перламутр

Свойства: Окраска отдельной детали полупрозрачными перламутровыми автоэмалей невозможна, так как из-за различий в технике нанесения и толщине слоев возникают различные эффекты. Возможен только ремонт методом перехода на большой поверхности. Решающим при ремонтной окраске является то, что цветовой оттенок подложки и перламутровая эффектная автоэмаль должны быть такими же как и при первоначальной окраске автомобиля. Для этого метода техника окраски переходом не может быть применена внутри детали. Всегда должен быть сделан выход за границу ремонтируемой детали.

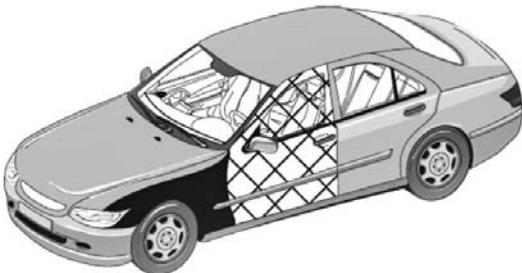
Очиститель силикона и смол 541-5			Шлифовальная паста 563-808	
	1x	насухо протереть		563-808 + шлифовал. губка



Очиститель силикона и смол 541-5		
	1x	насухо протереть

Автоэмаль 55 подложка УНИ				
	2:1 352-50, -91	HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	2	обдуть до матового слоя

Прилегающие поверхности укрыть.



Автоэмаль 55 подложка УНИ				
	2:1 352-50, -91	HVLP 1,3 мм 1,0-2,0 бар	1 нанести переходом на поверхность	обдуть до матового слоя



Метод окраски переходом двухслойными автоэмальми 55 Серии Перламутр

Автоэмаль 55 перламутр	 2:1 352-50, -91	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар			
 1	 обдув до ма- тового слоя	 1	 обдув до ма- тового слоя	 1/2	 обдув до ма- тового слоя
MS / HS- лак 923-	 Обрати- тесь к тех- нической докумен- тации	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 2	 60 °C 30 мин	



Плавный переход внутри детали с использованием базового покрытия Glasurit® 90 Серии

Свойства: В принципе, возможно выполнение ремонта с использованием системы базового покрытия и прозрачного лака. Таким образом, в общем случае нет необходимости перекрашивать соседние детали кузова. Если же ожидаемое различие в цвете выходит за допустимые пределы и нет ограничения поверхности декоративными элементами или кромками, целесообразно провести сглаживание в цвете с помощью окрашивания переходом внутри поверхности или на прилегающей детали. Окраска переходом может быть намного рациональней и экономичней, чем требующая затрат времени нюансировка цвета.

1. Предварительная обработка зоны перехода

Очиститель 700-1	 1x	 насухо протереть	 шлифовальный диск P1000-P2000
Очиститель 700-1	 1x	 насухо протереть	



Порядок подготовки повреждённого участка – см. техническую информацию Glasurit RATIO.

2. Нанесение покрытия на ремонтируемую деталь

Трехслойная добавка 90-M50	 2:1 93- E3 или 93- E3 длинный	 HVLP 1,3 мм 2,0 бар	 1
----------------------------	---	--	--



3. Нанесение покрытия на повреждённый участок

2-х слойная автоэмаль 90	 2:1 93- E3 или 93- E3 длинный	 HVLP 1,3 мм 1,0-2,0 бар	 2 й переходом на прилегающ. поверхность	 обдув до матового слоя
--------------------------	---	--	--	---

Примечание: нанесение покрытия производится в два слоя без промежуточной выдержки. Для плавности перехода второй слой наносится с перекрытием первого.



Плавный переход внутри детали с использованием базового покрытия Glasurit® 90 Серии

4. Нанесение эффектного слоя

2-х слойная автоэмаль 90	 2:1 93- E3 или 93- E3 длинный	 HVLP 1,3 мм 1,0–2,0 бар	 1/2 эффе- ктный слой	 обдув до ма- тового слоя
--------------------------	--	--	--	--

Примечание: нанесите эффектный слой для достижения правильного оттенка.



5. Нанесение прозрачного лака

HS-лак VOC 923-	 Обрати- тесь к тех- нической докумен- тации	 HVLP 1,3 мм 2,0 бар	 1 1/2 – 2	 60 °C 30 мин
-----------------	--	--	--	--

Примечание: нанесите прозрачный лак. Если зона ремонта не ограничена молдингом или краями, то необходимо сделать плавный переход за пределы ремонтируемого участка. Сушка осуществляется только после обработки зоны перехода разбавителями для переходов (352-450 или 352-500).



6. Выравнивание прозрачного лака в зоне перехода

Разбавитель для переходов 352-450 или Разбавитель для переходов 352-500	 HVLP 1,3 мм 1,0–2,0 бар	 1–2	 60 °C 30 мин
---	--	--	--

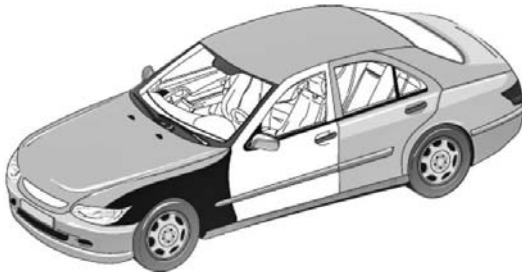


Плавный переход на соседние детали при ремонте с использованием базового покрытия Glasurit® 90 Серии

Свойства: В принципе, возможно выполнение ремонта с использованием системы базового покрытия и прозрачного лака. Таким образом, в общем случае нет необходимости перекрашивать соседние детали кузова. Если же ожидаемое различие в цвете выходит за допустимые пределы и нет ограничения поверхности декоративными элементами или кромками, целесообразно провести сглаживание в цвете с помощью окрашивания переходом внутри поверхности или на прилегающей детали. Окраска переходом может быть намного рациональней и экономичней, чем требующая затрат времени нюансировка цвета.

1. Предварительная обработка соседней поверхности

Очиститель 700-1	 1x	 насухо протереть	 шлифо- вальный диск P1000- P2000
Очиститель 700-1	 1x	 насухо протереть	



Порядок подготовки новой/ремонтируемой детали - см. техническую информацию системы Glasurit RATIO или систему ремонта для новых деталей с катафарезным покрытием.

2. Нанесение покрытия на новую/ремонтируемую деталь

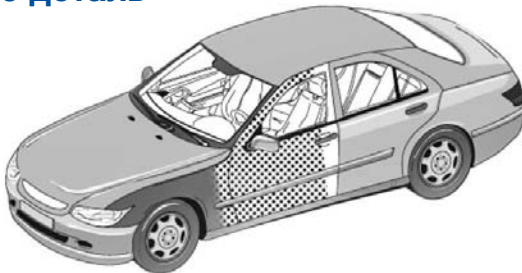
2-х слойная автоэмаль 90	 2:1* 93- E3 или 93- E3 длинный	 HVLP 1,3 мм 2,0 бар	 1 тонкий	 обдув до ма- тового слоя
--------------------------	---	--	---	--

Примечание: произведите окраску новой/ремонтируемой детали не доходя примерно на 10 см до планируемой зоны перехода на соседнюю деталь.



3. Нанесение покрытия на зону перехода и соседнюю деталь

Трехслойная добавка 90-M50	 2:1 93- E3 или 93- E3 длинный	 HVLP 1,3 мм 2,0 бар	 1
----------------------------	--	--	--



Плавный переход на соседние детали при ремонте с использованием базового покрытия Glasurit® 90 Серии

4. Нанесение покрытия на стык между двумя деталями

2-х слойная автоэмаль 90			
2:1* 93- E3 или 93- E3 длинный	HVLP 1,3 мм 1,5 бар	2 нанести переходом на обе детали	

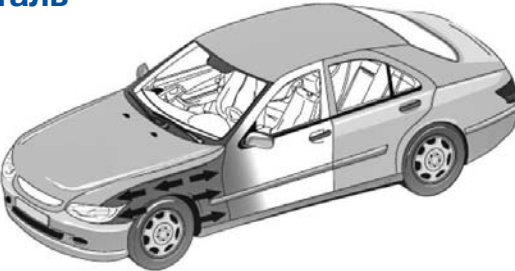
Примечание: нанесите два слоя без промежуточной выдержки при пониженном давлении распыления.



5. Нанесение покрытия на новую/ремонтируемую деталь

2-х слойная автоэмаль 90				
2:1* 93- E3 или 93- E3 длинный	HVLP 1,3 мм 2,0 бар	1 нанести переходом на край панели		обдуть до матового слоя

Примечание: нанесите укрывистый слой вплоть до кромки соседней детали.



6. Нанесение эффектного слоя для получения необходимого эффекта на зону перехода и соседнюю деталь

2-х слойная автоэмаль 90			
2:1* 93- E3 или 93- E3 длинный	HVLP 1,3 мм 0,8–1,5 бар	1/2 нанести на ремонтный участок и зону перехода	

Примечание: нанесите эффектный слой для получения необходимого эффекта при пониженном давлении распыления.

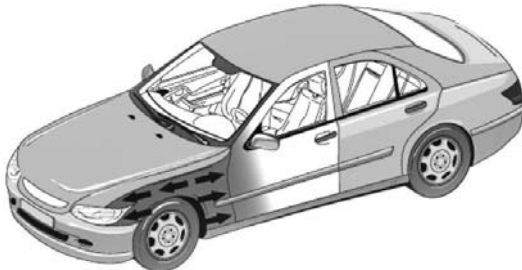


Плавный переход на соседние детали при ремонте с использованием базового покрытия Glasurit® 90 Серии

7. Нанесение эффектного слоя для получения необходимого эффекта на новую/ремонтируемую деталь

2-х слойная автоэмаль 90			
2:1* 93- E3 или 93- E3 длинный	HVLP 1,3 мм 2,0 бар	1/2 переходом на прилегающ. поверхность	

Примечание: нанесите эффектный слой для получения необходимого эффекта с постепенным переходом на соседнюю деталь.



8. Нанесение прозрачного лака

HS-лак VOC 923-				
Обратитесь к технической документации	HVLP 1,3 мм 2,0–3,0 бар	1 1/2 – 2		60 °C 30 мин



* для серебристых цветов добавлять дополнительно 10-20% 93-E3 (18-22s DIN4).

Метод окраски переходом
двухслойными автоэмалями 90 Серии Перламутр

Свойства: Окраска отдельной детали полупрозрачными перламутровыми автоэмалями невозможна, так как из-за различий в технике нанесения и толщине слоев возникают различные эффекты. Возможен только ремонт методом перехода на большой поверхности. Решающим при ремонтной окраске является то, что цветовой оттенок подложки и перламутровая эффектная краска должны быть такими же как и при первоначальной окраске автомобиля. Для этого метода техника окраски переходом не может быть применена внутри детали. Всегда должен быть сделан выход за границу ремонтируемой детали.

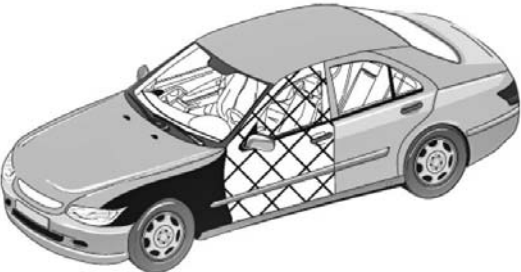
Очиститель 700-1	 1x	 насухо протереть	Шлифовальная паста 563-808	 563-808 + шлифовал. губка
------------------	---	---	----------------------------	--

Очиститель 700-1	 1x	 насухо протереть
------------------	---	---

Автоэмаль 55 подложка УНИ	 2:1 93- E3	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 2
---------------------------	---	--	--

Прилегающие поверхности укрыть.

Автоэмаль 55 подложка УНИ	 2:1 93- E3	 HVLP 1,3 мм 1,0-2,0 бар	 1 нанести переходом на поверхность	 обдув до матового слоя
---------------------------	---	--	---	---



Метод окраски переходом
двухслойными автоэмалями 90 Серии Перламутр

Двухслойная автоэмаль 90 перламутр	 2:1 93- E3	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар			
 1	 обдув до матового слоя	 1	 обдув до матового слоя	 1/2	 обдув до матового слоя

Лак VOC 923-	 Обратиться к технической документации	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 2	 60 °C 30 мин
--------------	--	--	--	---



Переход на сопряженную деталь с Glasurit 90 Серия, трехслойные цвета (полупрозрачный, Шаг 2)

Свойства: В принципе, выполнение ремонта трехслойных покрытий с использованием 90 Серии возможно. Таким образом окраска переходом на соседнюю панель не требуется. Но в случае, если разница оттенков выходит за допустимые рамки, наиболее подходящим методом для выравнивания оттенков может быть окраска переходом внутри панели и на сопряженную деталь в зависимости от повреждения. Этот метод может быть значительно более эффективен и экономичен, чем затраты по времени и материалам на точный подбор цвета.

1.Подготовка сопряженной детали

Очиститель и обезжириватель 700-10	 1x	 насухо протереть	 шлифовальный диск P1000-P1200
Очиститель 700-1	 1x	 насухо протереть	

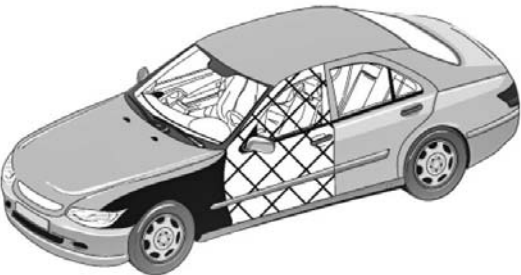


2. Окраска новой детали / ремонтной детали (Шаг 1)

2-х слойная автоэмаль 90 (шаг 1)	 2:1 93- E3	 HVLP 1,3 мм 2,0 бар	 2 (до укрывистости) + 1/2 для создания эффекта
----------------------------------	--	--	---

При использовании 90-M4 slow в формуле, 93-E3 slow также должен быть использован.

Замечания: Замаскируйте прилегающую панель.
Удалите маскировку с сопряженной детали после нанесения последнего слоя.

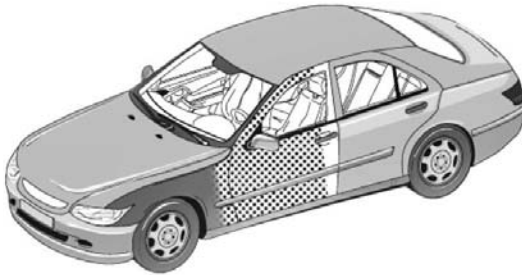


Переход на сопряженную деталь с Glasurit 90 Серия, трехслойные цвета (полупрозрачный, Шаг 2)

2.2 Нанесение лака по переходу Glasurit 90-M50

Трехслойная добавка 90-M5	 2:1 93- E3 или 93- E3 длинный	 HVLP 1,3 мм 2,0 бар	 2 *
---------------------------	--	--	--

*нанесите 2 слоя за один подход на сопряженную деталь без межслойной выдержки.



2.3 Окраска зоны перехода на сопряженную панель (Шаг 1)

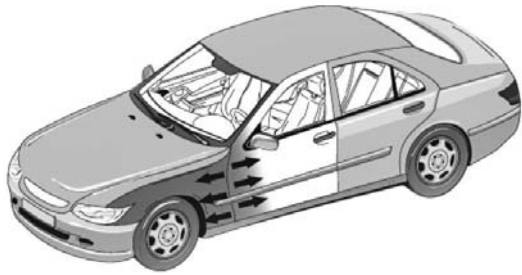
2-х слойная автоэмаль 90 (шаг 1)	 2:1 93- E3	 HVLP 1,3 мм 1,0 бар	 1-2 нанести переходом на обе детали	 обдуйте до матового слоя
----------------------------------	--	--	---	---



3. Окраска зоны перехода на стыке панелей (Шаг 2 + Шаг 1)

2-х слойная автоэмаль 90 (шаг 2 с шаг 1)	 2:1 Шаг 2 RFU с Шаг 1 RFU	 HVLP 1,3 мм 1,0 бар	 1-3	 обдуйте до матового слоя
--	--	--	--	---

Замечания: Нанесение переходом на обе панели.



Переход на сопряженную деталь с Glasurit 90 Серия, трехслойные цвета (полупрозрачный, Шаг 2)

4. Окраска новой детали / ремонтной детали и сопряженной детали (Шаг 2)

2-х слойная автоэмаль 90 (шаг 2)				
	2:1 93- E3	HVLP 1,3 мм 2,0 бар	1	обдув до матового слоя

Замечания: Окраска переходом с перекрыванием (шаг 3) на сопряженную деталь.



4.1 Окраска новой детали / ремонтной детали и сопряженной детали (Шаг 2)

2-х слойная автоэмаль 90 (шаг 2)				
	2:1 93- E3	HVLP 1,3 мм 2,0 бар	1	обдув до матового слоя

Замечания: Нанесите слой переходом на сопряженную деталь с перекрыванием (шаг 4).



4. Нанесение прозрачного лака (Шаг 3)

HS-лак VOC 923-				
Обратитесь к технической документации		HVLP 1,3 мм 2,0 бар	1 1/2 – 2	60 °C 30 мин



Ремонтная окраска детали эмалями Glasurit® 90 Серия (полупрозрачный, шаг 2)

Свойства: В принципе, выполнение ремонта трехслойных покрытий с использованием 90 Серии возможно. Таким образом окраска переходом на соседнюю панель не требуется. Для точного цветоподбора ремонтной эмали требуется изготовление нескольких тест-пластин. Но в случае, если разница оттенков выходит за допустимые рамки, наиболее подходящим методом для выравнивания оттенков может быть окраска переходом на сопряженную деталь (см “Переход на сопряженную деталь с Glasurit 90 Серия, трехслойные цвета (полупрозрачный, Шаг 2)). В зависимости от цвета (особенно состава пигментов в шаг 2) и опыта маляра, один из методов может быть использован.

1.Подготовка зоны перехода

Очиститель 700-1			
	1x	насухо протереть	шлифовальный диск P1000-P1200
Очиститель 700-1			
	1x	насухо протереть	

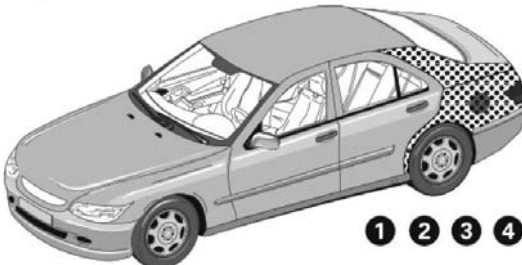


См.Техническую документацию по системам окраски Glasurit для подготовки зоны ремонта.

2. Окраска ремонтной детали включая заранее определенное число тест-пластин (Шаг 1)

2-х слойная автоэмаль 90 (шаг 1)				
	2:1 93- E3	HVLP 1,3 мм 1,0–1,5 бар	2 + 1/2	Выдержка до матового состояния после каждого слоя

Замечания: Нанесите 2 слоя с межслойной сушкой. Для обеспечения более гладкого перехода, наносите слои с перекрыванием. Также нанесите эмаль на заранее определенное число тест-пластин 1, 2, 3, 4 и т. д.). Выдержка после каждого слоя.

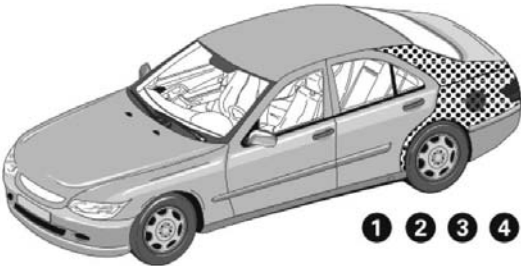


Ремонтная окраска детали эмалями
Glasurit® 90 Серия (полупрозрачный, шаг 2)

3. Окраска ремонтной детали и подготовленных тест-пластин (Шаг 2)

2-х слойная автоэмаль 90 (шаг 2)				
	2:1 93- E3	HVLP 1,3 мм 1,0–1,5 бар	1	обдув до матового слоя

Замечания: Нанесите 1 слой на ремонтную деталь и подготовленные тест-пластины (1, 2, 3, 4 и т. д.).



4. Сравнение света и нанесение последующих слоев при необходимости (Шаг 2)

2-х слойная автоэмаль 90 (шаг 2)				
	2:1 93- E3	HVLP 1,3 мм 1,0–1,5 бар	1 x до совпадения цвета	обдув до матового слоя

Замечания: Сравните тест-пластину 1 с цветом автомобиля. Внимание: до сравнения цвета, нанесите прозрачный лак на тест-пластину! Если оба цвета совпали, можно наносить прозрачный лак (см. шаг 3). Если оттенок не совпал, нанесите еще один слой на ремонтную деталь (с перекрытием) на оставшиеся тест-пластины (2, 3, 4 и т. д.). Повторяйте нанесение до полного совпадения цвета.



5. Нанесение прозрачного лака (Шаг 3)

HS-лак VOC 923-				
	Обратитесь к технической документации	HVLP 1,3 мм 2,0–3,5 бар	1 1/2 – 2	Обратитесь к технической документации



Glasurit® – Технология локального ремонта

Свойства: В принципе, данная технология разработана для ремонта небольших царапин и сколов или иных незначительных повреждений. Для максимального снижения затрат, зона ремонта должна быть минимизирована по мере возможности.

Очистка / Полировка	Очиститель и обезжириватель 700-10	1 x	насухо протереть	Подготовьте детали для определения цвета. Для этого их необходимо очистить, отполировать и удалить царапины	Стандартная полировка	Очиститель и обезжириватель 700-10	1 x	насухо протереть
---------------------	------------------------------------	-----	------------------	---	-----------------------	------------------------------------	-----	------------------

Подготовка ремонтной зоны	Зашлифуйте зону ремонта с помощью шлифмашинки (75 мм) перед нанесением шпатлевки или грунта-наполнителя	P240–P400	Очиститель 700-1	1 x	насухо протереть
---------------------------	---	-----------	------------------	-----	------------------

Шпатлевка	RATIO-шпатлевка, белая 839-20 / 20K	Отвердительная паста, красная 948-36	+ 2-3%	20 °C 20-30 мин	3–5 мин	P240–P400	Очистите поверхность при помощи очистителя 700-10 Glasurit перед нанесением 285-270	700-10 1x	насухо протереть
-----------	-------------------------------------	--------------------------------------	--------	-----------------	---------	-----------	---	-----------	------------------

Замечание: Используйте шпатлевку Glasurit 839-90 для ремонта пластиковых деталей.

Грунт-наполнитель	Грунт-наполнитель, серый 285-270	HS-отвердители для наполнителей 929-58	Разбавитель 352-50				
				4:1:1 нешлифуемая версия	Mini HVLP 1,0–1,2 мм 1,0–1,5 бар	1/2 + 1 30–40 мкм	9 мин

Альтернатива: 285-230 / -290 Glasurit® Грунт-наполнитель Про, белый / черный. Для пластиковых деталей, добавьте добавку по пластику 522-10 Glasurit®. 183-70 / -90 Glasurit® 1K Экспресс грунт-наполнитель, светло-серый / темно-серый.

Шлифование грунта-наполнителя / зоны перехода	Тонкое шлифование при помощи шлифмашинки (75 мм)	P500 / P1000- P3000	700-1 1x	насухо протереть
---	--	---------------------	----------	------------------

Гlasurit® – Технология локального ремонта

Окраска двухслойная (Соотношение смешивания)	2-х слойная автоэмаль 90	Разбавитель для двух-слойной базовой автоэмали 93-E3	 2:1 мас-штабн. линейка
Трехслойная добавка (Соотношение смешивания)	Трехслойная добавка 90-M50	Разбавитель для двух-слойной базовой автоэмали 93-E3	 2:1 мас-штабн. линейка
Базовая эмаль (смесь 90 Серия и 90-M50)	2-х слойная автоэмаль 90 (готовая к нанесению)	Трехслойная добавка (готовая к нанесению) 90-M50	 2:1 мас-штабн. линейка>  Mini HVLP 1,0-1,2 мм 1,0-1,5 бар  Нанесение слоев до укрывистости  между слоями и перед лаком дать обдув до матов. слоя

Замечание: Наносите переходом базовую эмаль Glasurit® 90 Серии тонкими, укрывающими слоями.

Прозрачный лак	HS Быстрый лак VOC 923-610	VOC Отвердитель короткий 929-61	Ускоряющая добавка Racing 523-15	 3:1:1 мас-штабн. линейка	 Mini HVLP 1,0-1,2 мм 1,0-1,5 бар	 1/2 +1	 10 мин	или  60 °C 10 мин
----------------	----------------------------	---------------------------------	----------------------------------	---	---	--	---	--

Альтернатива: 923-135

Разбавитель для переходов 352-500	 Mini HVLP 1,0-1,2 мм 1,0-1,5 бар	 Зона перехода / зона полировки	 8 мин	или  60 °C 15 мин
-----------------------------------	---	---	--	--

Замечание: Наносите разбавитель для переходов Glasurit® 352-500 на зону перехода / зону полировки для создания гладкого плавного участка перехода между ремонтным лаком и старым ЛКП.

Полировка	Остудить перед полированием	Отполируйте зону перехода и ремонтный участок полностью при помощи подходящей полировальной системы	 Стандартная полировка
-----------	-----------------------------	---	--

Окраска переходом на соседнюю деталь для многослойных систем окраски при помощи эмалей Glasurit® 90 Серии (полупрозрачные эмали Шаг 2)

Применение: Данная система окраски объясняет процесс окраски переходом на соседнюю деталь для полупрозрачных цветов при помощи эмалей 90 Серии (Шаг 2), например, Mazda 41V / 46V или Renault NNP Rouge Flamme.

Для всех полупрозрачных цветов существует необходимость проверки количества наносимых слоев, требуемых для достижения цветосовпадения для каждого автомобиля. По этой причине, а также из-за различий в технике нанесения мы рекомендуем наносить разное число слоев эмали (Шаг 2, полупрозрачный слой) на тест-пластину окрашенную эмалью (Шаг 1).

Данный процесс обеспечивает сокращение времени процесса и экономию ЛКМ:

- Более простой и надежный процесс окраски переходом.
- Не используйте лак для переходов 90-M50 Glasurit®.

Рекомендация: Проверьте цвет и метод нанесения на тест-пластине перед тем, как выполнять окраску автомобиля.

Пожалуйста, следуйте данному процессу окраски переходом.

Свойства: В принципе, ремонтная окраска полупрозрачными эмалями 90 Серии в пределах одной детали возможна. Но в случаях, когда разница в цвете выходит за приемлемые границы, наиболее эффективным способом минимизации разницы оттенков может быть окраска переходом в рамках одной детали или на соседнюю деталь. Эта процедура будет значительно более эффективной и экономичной по сравнению с трудоемким процессом подбора цвета для окраски встык.

Примечания:

- Следуйте рекомендациям по времени межслойных выдержек.
- Выдержка после каждого слоя до полного поматовения поверхности.
- Время межслойной выдержки может быть значительно снижено за счет использования оборудования дополнительного обдува (напр. Dry Jet).
- Краковременное увеличение температуры в ОСК или сушка при 40 °C эмали после финального слоя.
- Увеличение толщины слоя базовой краски влечет за собой более долгое время выдержки.
- Окончательная шлифовка наполнителя при помощи эксцентриковой машинки абразивом не грубее, чем P500 и не мельче, чем P1000.

1.Подготовка соседней детали

Очиститель и обезжириватель 700-10	 1x	 насухо протереть	 шлифовальный диск P1000-P1200
Очиститель 700-1	 1x	 насухо протереть	

Замаскируйте соседнюю деталь при необходимости.

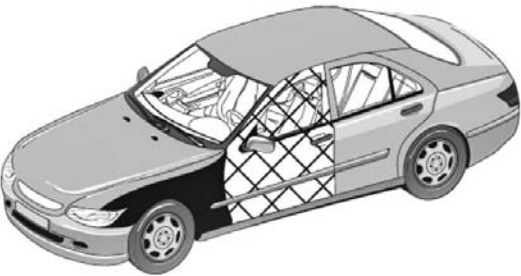


Окраска переходом на соседнюю деталь для многослойных систем окраски при помощи эмалей Glasurit® 90 Серии (полупрозрачные эмали Шаг 2)

2. Окраска новой детали / ремонтной детали (Шаг 1)

2-х слойная автоэмаль 90 (шаг 1)			
	2:1 93- E3	HVLP 1,3 мм 2,0 бар	2 (до ук- ры- вистости) + 1/2 для создания эффекта

Замечания: Удалите маскировку с соседней детали после сушки последнего слоя.
При нанесении эмали (Шаг 1) наносите переходом каждый слой с перекрытием предыдущего.
Старайтесь не увеличивать зону перехода и следить за тем, чтобы она оставалась плавной и поэтапной.
Максимальное давление 1.5 бара при выполнении перехода.
Лак для переходов 90-M50 для данного процесса не требуется.



2.1 Окраска переходом на соседнюю деталь (Шаг 1)

2-х слойная автоэмаль 90 (шаг 1)					
	2:1 93- E3	HVLP 1,3 мм 1,0-1,5 бар	1-2 нанести пере- ходом на обе детали	1/2 для соз- дания эффек- та	обдув до ма- тового слоя

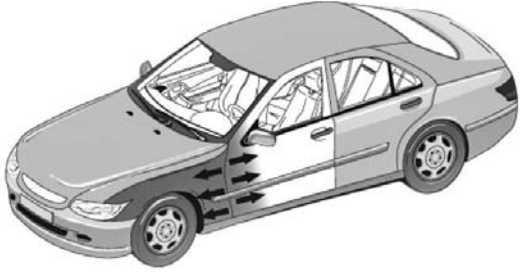
Замечания: Снизьте давление в пистолете при выполнении перехода.
После сушки слоя эмали (Шаг 1) используйте липкую салфетку на детали, где выполнялся переход для удаления частиц сухого пыли с поверхности.



2.2 Окраска зоны перехода [опционально]

Трехслойная добавка 90-M5					
	2:1 93- E3	100 г 90-M5 (RFU) 30 г Шаг 1 (RFU)	HVLP 1,3 мм 1,0-1,5 бар	2-3	обдув до ма- тового слоя

Замечания: Для некоторых цветов может оказаться необходимым сглаживание зоны перехода при окраске.
Данный шаг может быть использован для этого.
Для выполнения плавного перехода 2-3 слоя должны быть нанесены снаружи по направлению к центру ремонта. Пыл необходимо удалить липкой салфеткой.

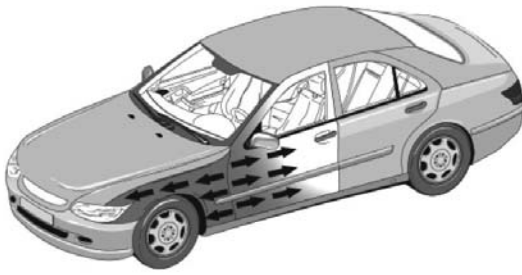


Окраска переходом на соседнюю деталь для многослойных систем окраски при помощи эмалей Glasurit® 90 Серии (полупрозрачные эмали Шаг 2)

3. Окраска новой детали / ремонтной детали и соседней детали (Шаг 2)

2-х слойная автоэмаль 90 (шаг 2)					
	2:1 93- E3	HVLP 1,3 мм 2,0 бар	2.0 бар на ремонтной детали; 1.5 бар эффек- тный слой	1-2 + 1/2 для создания эффекта	обдув до ма- тового слоя

Замечания: Наносите переходом и перекрывайте каждый слой на соседней детали.
Снизьте давление при выполнении перехода на соседней детали.
Нанесите 1/2 слоя для совпадения эффекта на всю зону ремонта пониженным давлением 1.5 бар.
Выполняйте переход не по прямой линии, чтобы добиться незаметного результата окраски.



4. Нанесение лака

Лак VOC 923-				
	Обрати- тесь к тех- нической докумен- тации	HVLP 1,3-1,4 мм 2,0 бар	2	60 °C 30 мин



Система матовых лаков Glasurit®

- Свойства:

Ремонтный процесс для системы Glasurit® 90 Серия/прозрачный лак с использованием лака Glasurit® 923-55 MS экстра матовый и лака Glasurit® 923-57 MS Матовый эластичный.
- Подложки:

Пожалуйста, обращайтесь к технической документации по нанесению базового покрытия 90 Серии.
- Примечания:

- В зависимости от пропорции смешивания можно регулировать уровень глянца между **12 и 65 (при угле 60°)**. Степень глянца может быть выше для светлых и серебристых цветов. Также степень глянца может отличаться между вертикальными и горизонтальными панелями кузова. Таким образом, мы рекомендуем делать тест-напыл каждый раз, когда необходима окраска, и сравнивать его с поверхностью, предназначенной для ремонта.
 - Тщательно размешайте 923-55 и 923-57 перед использованием.
 - Для предотвращения разницы в степени глянца при ремонте важно:
 - иметь в виду рекомендованную толщину слоев базового покрытия и лака;
 - применяйте ступенчатый переход для образования правильной толщины слоев базового покрытия и лака;
 - следить за тем, чтобы выдержка между слоями производилась до полного поматовения поверхности. Как правило, после первого слоя 10-15 мин. и после второго слоя 15-20 мин. В зависимости от скорости обдува и температуры в ОСК. Не проветривайте более чем 25 минут после каждого слоя.
 - С матовой поверхностью невозможно:
 - удалить сор и пылинки путем полирования, т. к. полировка изменит степень глянца. Следовательно, важно работать очень аккуратно во время очистки и нанесения;
 - делать переход по лаку, т. к. толщина слоя лака будет отличаться, что приведет к изменению степени глянца. Таким образом, всегда наносите лак только на всю панель целиком!
 - Пожалуйста, также просмотрите техническую документацию для Glasurit® 923-55 MS Экстра матовый лак и Glasurit® 923-57 MS матовый эластичный лак.

Очистка	 700-1 1x	 насухо протереть	 P400– P500	 700-1 1x	 насухо протереть
---------	--	--	--	--	--

Окраска двухслойная	2-х слойная автоэмаль 90	Разбавитель для двух- слойной базовой автоэмали 93-Е3	 2:1 мас- штабн. линейка	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 2 + 1/2 10–15 мкм	 выдержка до матового состояния после каж- дого слоя
------------------------	--------------------------------	--	---	---	--	--

Система матовых лаков Glasurit®

Вариант 1: Смешать HS отвердитель Glasurit 929-93 с лаками Glasurit

Прозрачный лак	Смесь MS- лак 923-55, -57	HS-отвер- дитель для лаков и красок 929-93	Раствори- тель нор- мальный 352-91	 2:1 + 10% мас- штабн. линейка	 HVLP 1,3 мм 2,0 бар	 2 40-50 мкм	 выдержка до матового со- стояния после каждого слоя	 60 °C 30 мин
-------------------	---------------------------------	--	---	---	--	--	---	--

Замечание: После каждого прохода до матового оттенка.
Выдержка после первого слоя составляет не менее 10 минут, после второго – не менее 15 минут.
Не следует делать выдержку более 25 минут после каждого слоя.

Соотношение смешивания:	Соотношение смешивания лаков Glasurit для получения степени глянца 20-65 единиц при использовании вместе с отвердителем Glasurit 929-93 HS			
	Степень глянца + / - 2 под углом 60°	923-55	923-57	923-255
		Соотношение смешивания (% по весу):		
	20	100	–	–
	25	60	40	–
	30	40	60	–
	40	20	80	–
	53	–	100	–
	65	–	75	25

Последующая обработка: Матовая поверхность не может подвергаться полировке для удаления сора и пыли.

Система матовых лаков Glasurit®

Вариант 2: Смешать отвердитель Glasurit 929-33 VOC с лаками Glasurit

Прозрачный лак	Смесь MS-лак 923-55, -57	VOC отвердитель 929-33	Растворитель нормальный 352-91	 100 весов.% 33 весов.% 17 весов.%	 HVLP 1,3 мм 2,0 бар	 2 40-50 мкм	 выдержка до матового состояния после каждого слоя	 60 °C 30 мин
----------------	--------------------------	------------------------	--------------------------------	---	---	---	---	---

Замечание: После каждого прохода до матового оттенка.
Выдержка после первого слоя составляет не менее 10 минут, после второго – не менее 15 минут.
Не следует делать выдержку более 25 минут после каждого слоя.

Соотношение смешивания:	Соотношение смешивания лаков Glasurit для получения степени глянца 12-65 единиц при использовании вместе с отвердителем Glasurit 929-33 VOC			
	Степень глянца + / - 2 под углом 60°	923-55	923-57	923-335 923-115 923-35
		Соотношение смешивания (% по весу):		
	12	100	–	–
	20	50	50	–
	25	30	70	–
	30	20	80	–
	40	–	100	–
	53	–	90	10
	65	–	75	25

Последующая обработка: Матовая поверхность не может подвергаться полировке для удаления сора и пыли.

Система матовых лаков Glasurit® (модифицированная)

- Свойства:** Ремонтный процесс для системы Glasurit® 90 Серия/прозрачный лак с использованием лака Glasurit® 923-55 MS экстра матовый и лака Glasurit® 923-58 MS Матовый эластичный.
- Подложки:** Пожалуйста, обращайтесь к технической документации по нанесению базового покрытия 90 Серии.
- Примечания:**
- В зависимости от пропорции смешивания можно регулировать уровень глянца между **12 и 65 (при угле 60°)**. Степень глянца может быть выше для светлых и серебристых цветов. Также степень глянца может отличаться между вертикальными и горизонтальными панелями кузова. Таким образом, мы рекомендуем делать тест-напыл каждый раз, когда необходима окраска, и сравнивать его с поверхностью, предназначенной для ремонта.
 - Тщательно размешайте 923-55 и 923-58 перед использованием.
 - Для предотвращения разницы в степени глянца при ремонте важно:
 - иметь в виду рекомендованную толщину слоев базового покрытия и лака;
 - применяйте ступенчатый переход для образования правильной толщины слоев базового покрытия и лака;
 - следить за тем, чтобы выдержка между слоями производилась до полного поматовения поверхности. Как правило, после первого слоя 10-15 мин. и после второго слоя 15-20 мин. В зависимости от скорости обдува и температуры в ОСК. Не проветривайте более чем 25 минут после каждого слоя.
 - С матовой поверхностью невозможно:
 - удалить сор и пылинки путем полирования, т. к. полировка изменит степень глянца. Следовательно, важно работать очень аккуратно во время очистки и нанесения;
 - делать переход по лаку, т. к. толщина слоя лака будет отличаться, что приведет к изменению степени глянца. Таким образом, всегда наносите лак только на всю панель целиком!
 - Пожалуйста, также просмотрите техническую документацию для Glasurit® 923-55 MS Экстра матовый лак и Glasurit® 923-58 MS матовый эластичный лак.

Очистка	 700-1 1x	 насухо протереть	 P400–P500	 700-1 1x	 насухо протереть
---------	---	--	---	---	--

Окраска двухслойная	2-х слойная автоэмаль 90	Разбавитель для двухслойной базовой автоэмали 93-E3	 2:1 мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 2 + 1/2 10–15 мкм	 выдержка до матового состояния после каждого слоя
---------------------	--------------------------	---	---	---	--	---

Окраска двухслойная	Автоэмаль 55	Разбавитель 352-	 2:1 мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 2 + 1/2 10–15 мкм	 выдержка до матового состояния после каждого слоя
---------------------	--------------	------------------	---	---	--	---

Система матовых лаков Glasurit®
(модифицированная)

Смешать HS отвердитель Glasurit 929-97 с лаками Glasurit

Прозрачный лак	Смесь MS-лак 923-55, -58	Mat Clear System Hardener (Premix) 929-97	 2:1 мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3 мм 2,0 бар	 2 40-50 мкм	 выдержка до матового состояния после каждого слоя	 60 °C 30 мин
----------------	--------------------------	---	--	---	---	---	---

Замечание: После каждого прохода до матового оттенка. Выдержка после первого слоя составляет не менее 10 минут, после второго – не менее 15 минут. Не следует делать выдержку более 25 минут после каждого слоя.

Соотношение смешивания:	Соотношение смешивания лаков Glasurit для получения степени глянца 12-65 единиц при использовании вместе с отвердителем Glasurit 929-97 HS		
	Степень глянца + / - 2 под углом 60°	923-55	923-58
		Соотношение смешивания (% по весу):	
	12	100	–
	20	85	15
	25	75	25
	30	55	45
	40	40	60
	53	30	70
	65	–	100

Последующая обработка: Матовая поверхность не может подвергаться полировке для удаления сора и пыли.

Процесс ремонта Glasurit® PRO Active

Применение: Процесс ремонта с использованием Активных салфеток Glasurit PRO.
Свойства: Салфетки Glasurit PRO Active Wipes предназначены для использования на голых участках металла, таких как сталь, гальванизированная сталь и алюминий. Салфетка может быть использована несколько раз для обработки поверхности до 3 м² (влажная и не сильно загрязненная).

Очистка	Очиститель и обезжириватель 700-10		1 x		насухо протереть	Удалить ржавчину с мест повреждения до чистого металла		P80–P150 Нанесение шпатлевки		P240/P320 Нанесение грунта-наполнителя	Очиститель и обезжириватель 700-10		1 x		насухо протереть

Шпатлевка (грубая + тонкая) (если необходимо)	RATIO-шпатлевка, белая 839-20 / 20K	Отвердительная паста, красная 948-36						Очиститель и обезжириватель 700-10		
			+ 2-3%	20 °C 20-30 мин	3-5 мин	P80/ P150 грубая шлифовка	P240/ P320 тонкая шлифовка		1x	насухо протереть

Предварительная обработка	PRO Active Wipes 360-100	 1x крестообразно	Время реакции – не менее 1 мин при 20°C	 обдув до матового слоя

Замечание: Использованные салфетки могут быть повторно применены в течение одного рабочего дня при условии, что они влажные и чистые. Применение только на участках голого металла. Не использовать на зашпатлеванных участках или старом ЛКП.

Грунт-наполнитель	Грунт-наполнитель, серый 285-270	HS-отвердители для наполнителей 929-58	Растворитель нормальный 352-91							
				5:1:1 нешлифуемая версия	HVLP 1,7–1,9 мм 2,0 бар	1/2 + 1 50–70 мкм	60 °C 35 мин	P400–P1000	700-1 1x	насухо протереть

Окраска двухслойная	2-х слойная автоэмаль 90	Разбавитель для двух- слойной базовой автоэмали 93-E3				
			2:1 мас- штабн. линейка	HVLP 1,3 мм 2,0–3,0 бар	2 + 1/2	

Процесс ремонта
Glasurit® PRO Active

Прозрачный лак	Лак VOC 923-	VOC Отвердитель 929-	Разбавитель 352-	 Обратитесь к технической документации	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 2	 Обратитесь к технической документации
----------------	--------------	----------------------	------------------	--	--	---	--

Альтернатива: 923-135

Или

Окраска	HS-2K-автотэмаль 22 VOC	VOC Отвердитель 929-	Разбавитель 352-	 2:1 + 10% мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 2	 60 °C 30 мин
---------	-------------------------	----------------------	------------------	---	--	---	--

Или

Окраска	HS-2K-автотэмаль 22 VOC MC600	VOC Отвердитель 929-61, -63, -64	Разбавитель 352-10, -30, -40	 3:1:1 мас-штабн. линейка	 HVLP 1,3 мм 2,0-3,0 бар	 2	 60 °C 30 мин
---------	-------------------------------	----------------------------------	------------------------------	--	---	--	---

Таблица оттенков серого /
смешиваемые грунты

Оттенки серого при использовании 285-49 и 285-38

Свойства: Пропорция смешивания 285-49 Glasurit HS VOC Нешлифуемый наполнитель, черный и 285-38 Glasurit HS VOC Нешлифуемый наполнитель, белый для трехслойных цветов.

Пропорции смешивания	Оттенки серого	Формула смешивания	Количество (на 100 г)
	00	285-49	100
		285-38	0
	01	285-49	100
		285-38	0
	02	285-49	100
		285-38	0
	03	285-49	100
		285-38	0
	04	285-49	100
		285-38	0
	05	285-49	100
		285-38	0
	06	285-49	100
		285-38	0
	07	285-49	100
		285-38	0

285-38/49	100 гр
929-56	23 гр
352-91	20 гр

Весовые таблицы

Пропорция смешивания по объёму 285-31/929-56/352-91 3:1:1

	Наполн. 285-31, г	Отв. 929-56, г	Разб. 352-91, г
50 г	35,0	8,0	7,0
100 г	70,0	16,0	14,0
150 г	105,0	23,9	21,0
200 г	140,0	31,9	38,0
300 г	210,1	47,9	42,1
400 г	280,1	63,8	56,1
500 г	350,1	79,8	70,1
600 г	420,1	95,8	84,1
700 г	490,1	111,7	98,1
800 г	560,2	127,7	112,2
900 г	630,2	143,6	126,2
1000 г	700,2	159,6	140,2

Пропорция смешивания по объёму 285-38/929-56/352-91 3:1:1

	Наполн. 285-38, г	Отв. 929-56, г	Разб. 352-91, г
50 г	34,5	8,2	7,2
100 г	69,1	16,5	14,5
150 г	103,6	24,7	21,7
200 г	138,1	33,0	29,0
300 г	207,2	49,4	43,4
400 г	276,2	65,9	57,9
500 г	345,3	82,4	72,4
600 г	414,3	98,9	86,9
700 г	483,4	115,4	101,4
800 г	552,4	131,8	115,8
900 г	621,5	148,3	130,3
1000 г	690,5	164,8	144,8

Весовые таблицы

Пропорция смешивания по объёму 285-505/929-55/352-91 4:1:1

	Наполн. 285-505, г	Отв. 929-55, г	Разб. 352-91, г
50 г	38,7	6,0	5,3
100 г	77,4	12,0	10,6
150 г	116,1	18,0	15,8
200 г	154,9	24,0	21,1
300 г	232,3	36,0	31,7
400 г	309,7	48,0	42,2
500 г	387,2	60,1	52,8
600 г	464,6	72,1	63,4
700 г	542,0	84,1	73,9
800 г	619,4	96,1	84,5
900 г	696,9	108,1	95,0
1000 г	774,3	120,1	105,6

Пропорция смешивания по объёму 285-555/929-55/352-91 4:1:1

	Наполн. 285-555, г	Отв. 929-55, г	Разб. 352-91, г
50 г	38,2	6,3	5,5
100 г	76,3	12,6	11,1
150 г	114,5	18,9	16,6
200 г	152,7	25,2	22,1
300 г	229,0	37,8	33,2
400 г	305,4	50,4	44,3
500 г	381,7	63,0	55,4
600 г	458,0	75,6	66,4
700 г	534,4	88,2	77,5
800 г	610,7	100,8	88,6
900 г	687,1	113,4	99,6
1000 г	763,4	126,0	110,7

Весовые таблицы

Пропорция смешивания по объёму 285-655/929-55/352-91 4:1:1

	Наполн. 285-655, г	Отв. 929-55, г	Разб. 352-91, г
50 г	39,3	5,7	5,0
100 г	78,6	11,4	10,0
150 г	117,9	17,1	15,0
200 г	157,1	22,8	20,0
300 г	235,7	34,2	30,1
400 г	314,3	45,6	40,1
500 г	392,9	57,1	50,1
600 г	471,4	68,5	60,1
700 г	550,0	79,9	70,1
800 г	628,6	91,3	80,2
900 г	707,1	102,7	90,2
1000 г	785,7	114,1	100,2

Пропорция смешивания по объёму 285-700/929-55/352-91 4:1:1

	Наполн. 285-700, г	Отв. 929-55, г	Разб. 352-91, г
50 г	39,2	5,8	5,1
100 г	78,3	11,5	10,1
150 г	117,5	17,3	15,2
200 г	156,7	23,1	20,3
300 г	235,0	34,6	30,4
400 г	313,3	46,1	40,6
500 г	391,7	57,7	50,7
600 г	470,0	69,2	60,8
700 г	548,3	80,7	71,0
800 г	626,6	92,2	81,1
900 г	705,0	103,8	91,3
1000 г	783,3	115,3	101,4

Весовые таблицы

Пропорция смешивания по объёму 285-730/929-55/352-91 4:1:1

	Наполн. 285-730, г	Отв. 929-55, г	Разб. 352-91, г
50 г	39,2	5,8	5,1
100 г	78,4	11,5	10,1
150 г	117,6	17,3	15,2
200 г	156,7	23,0	20,2
300 г	235,1	34,5	30,4
400 г	313,5	46,0	40,5
500 г	391,9	57,6	50,6
600 г	470,2	69,1	60,7
700 г	548,6	80,6	70,8
800 г	627,0	92,1	81,0
900 г	705,3	103,6	91,1
1000 г	783,7	115,1	101,2

Пропорция смешивания по объёму 285-790/929-55/352-91 4:1:1

	Наполн. 285-790, г	Отв. 929-55, г	Разб. 352-91, г
50 г	38,8	6,0	5,2
100 г	77,6	11,9	10,5
150 г	116,4	17,9	15,7
200 г	155,2	23,8	20,9
300 г	232,9	35,7	31,4
400 г	310,5	47,6	41,9
500 г	388,1	59,6	52,4
600 г	465,7	71,5	62,8
700 г	543,3	83,4	73,3
800 г	621,0	95,3	83,8
900 г	698,6	107,2	94,3
1000 г	776,2	119,1	104,7

Таблица температур

Какие отвердители и разбавители следует использовать с 2K PU автоэмалями и прозрачными лаками?

Совместное разбавление материалов (добавление отвердителя и разбавителя) может меняться в зависимости от температуры и величины объекта.

Рекомендации, приведенные в данной таблице, касаются **ремонтной окраски**.

При окраске отдельных деталей предпочтительнее использование разбавителей, приведенных для более низкой температуры.

	Glasurit® 55	Glasurit® 22 HS	Glasurit® 923-MS /HS	Glasurit® 22 VOC	Glasurit® 22 VOC MC600	Glasurit® 923-VOC	Glasurit® 923-135
	2:1	2:1:10%	2:1:10%	2:1:10%	3:1:1	2:1:10%	2:1:10%
Вязкость DIN 4/ 20°C	17-21 с	20-22 с	16-18 с	20-24 с	20-24 с	20-22 с	18-20 с
от 15°C	352-50	929-91 352-50 352-91	929-91 352-50 352-91	929-31 352-50 352-91	929-61 352-10	929-31 352-50 352-91	929-31 352-50
от 20°C	352-91	929-93 352-91 352-216	929-93 352-91 352-216	929-33 352-91 352-216	929-63 352-30	929-33 352-91 352-216	929-31 352-50 352-91
от 25°C	352-216	929-93 352-216	929-94 352-216	929-33 352-216	929-63 352-40	929-33 352-216	929-31 352-91
от 30°C	352-345	929-94 352-216	929-94 352-216	929-34 352-216	929-64 352-40	929-34 352-216	929-33 352-216

	Glasurit® 923-625, -630, -645	Glasurit® 923-610
	3:1:1	3:1:1
Вязкость DIN 4/ 20°C	18-21 с	18-21 с
от 15°C	929-61 352-10 352-30	929-61 352-10
от 20°C	929-63 352-30 352-40	929-61 352-10 352-30
от 25°C	929-63 352-40	929-61 352-30
от 30°C	929-64 352-40	929-63 352-40

Инфракрасная сушка

Список продуктов с параметрами для ИК-сушки

Шпатлевка Glasurit®	Продолжительность	Увеличение температуры на	Макс. температура поверхности
839-	Шпатлевки	4 мин.	20 °C / мин. 80 °C
839-85	Универсальная шпатлевка для нанесения кистью	10 мин.	20 °C / мин. 90 °C
1006-26	УР-Жидкая шпатлевка, серая	10 мин.	20 °C / мин. 90 °C

Грунты Glasurit®	Продолжительность	Увеличение температуры на	Макс. температура поверхности
285-26	2K SF Грунт	3 мин. 8 мин.	15 °C / мин. 20 °C / мин. 65 °C 100 °C

Грунты-наполнители / наполнители Glasurit®	Продолжительность	Увеличение температуры на	Макс. температура поверхности
176-72	1К-грунт- наполнитель, темно серый, водорастворимый	3 мин. 5 мин.	20 °C / мин. 20 °C / мин. 65 °C 100 °C
285-	Грунты-наполнители	4 мин. 5 мин.	15 °C / мин. 20 °C / мин. 60 °C 80 °C
285-230	Грунт-наполнитель Про, Белый Толщина покрытия: 50–120 мкм	4 мин. 5–11 мин.	15 °C / мин. 20 °C / мин. 60 °C 80 °C
285-270	Грунт-наполнитель серый Толщина покрытия: 50–120 мкм	4 мин. 5–11 мин.	15 °C / мин. 20 °C / мин. 60 °C 80 °C
285-290	Грунт-наполнитель Про, Черный Толщина покрытия: 50–120 мкм	4 мин. 5–11 мин.	15 °C / мин. 20 °C / мин. 60 °C 80 °C
285-505	вместе с 523-15	4 мин.	20 °C / мин. 80 °C
285-555	вместе с 523-15	4 мин.	20 °C / мин. 80 °C
285-655	вместе с 523-15	4 мин.	20 °C / мин. 80 °C
801-	Эпоксидные грунты-наполнители	4 мин. 5 мин.	15 °C / мин. 20 °C / мин. 60 °C 80 °C

Инфракрасная сушка

Список продуктов с параметрами для ИК-сушки

Эмали / покрывные эмали / лак Glasurit®		Продолжительность	Увеличение температуры на	Макс. температура поверхности
22/22-VOC	HS-2K-автоэмаль	4 мин.	15 °C / мин.	60 °C
		4 мин.	20 °C / мин.	90 °C
22-VOC MC600	HS-2K-автоэмаль 22 VOC MC600	4 мин.	15 °C / мин.	60 °C
		4 мин.	20 °C / мин.	90 °C
55/90	2-х слойные автоэмали	4 мин.	15 °C / мин.	60 °C
923-	Стандартный- clear	4 мин.	15 °C / мин.	60 °C
		4 мин.	20 °C / мин.	90 °C

Эмали / покрывные эмали / лак Glasurit®		Продолжительность	Увеличение температуры на	Макс. температура поверхности
923-610	HS Быстрый лак VOC	10 мин.	25 °C / мин.	70 °C
923-625	HS Универсальный лак VOC	10 мин.	15 °C / мин.	100 °C
923-630	HS Высокоглянцевый Лак VOC	10 мин.	25 °C / мин.	115 °C

Инструменты для подбора цвета. Система RATIO Color System

Система Glasurit RATIO Color System – быстрый и удобный способ подбора подходящего цвета.

Идентификация подходящей расцветки является одним из наиболее важных этапов в процессе ремонта транспортных средств. При этом требуется действовать не только быстро, но и очень точно, поскольку человеческий глаз очень чувствительно воспринимает мельчайшие цветовые нюансы. Если между «оригинальной» расцветкой и расцветкой отремонтированного участка нет никаких видимых отличий – это значит, что специалисты по окраске качественно выполнили свою работу. Постоянное совершенствование инструментов для идентификации цветовых оттенков имеет основополагающее значение для Glasurit. Мы предлагаем заказчикам комплексную систему, включающую такие инструменты и раз- личную необходимую информацию, связанную с подбором расцветок при ремонте автомобилей.

Система состоит из следующих модулей:

Система Color Profi (версии Metallic и Uni)
Современная система Glasurit Color Profi представляет собой идеальный инструмент для точного подбора цве- тов. Она включает в себя цветовые образцы, окрашенные с применением оригинальных красок Glasurit. Система регулярно обновляется и дополняется новейшими вариантами автомобильных расцветок.

Программное обеспечение Profit Manager (пакеты Pro, Lite и «стартовая» версия)
Эта комплексная разработка помогает осуществлять поиск цвета, взвешивание компонентов, управление склад- скими запасами, составление отчетности и т.п. Использование данных пакетов программ упрощает и ускоряет работу авторемонтных мастерских по всему миру, а также позволяет выполнять точную калькуляцию затрат. Программное обеспечение Glasurit Profit Manager способствует эффективному управлению и контролю на всех технологических этапах процесса окраски автомобилей при ремонте.

База данных Color Online
Размещенная в сети Интернет и ежедневно обновляемая цветовая база данных Color Online является составным элементом системы Glasurit RATIO Color System. Уже в течение многих лет она пользуется известностью и попу- лярностью как апробированный инструмент для быстрого и не требующего больших усилий составления формул смесей. Зайдя на веб-сайт, специалисты-авторемонтники получают возможность найти полную информацию, необходимую для того, чтобы надежно определять цветовые оттенки и смешивать их в точных пропорциях.

Прибор RATIO Scan II – спектрофотометр
Прибор Glasurit RATIO Scan II – это высококачественный колориметр, способный осуществлять фиксацию результатов измерений и их «загрузку» в систему Glasurit RATIO Color System. Точное определение цветового тона производится непосредственно на кузове автомобиля. Полученные данные поступают в компьютер для дальнейшей обработки с помощью специального программного обеспечения (пакеты Profit Manager или Profit Manager Pro).

Информационная система Color Info
Эта полезная информационная система содержит образцы расцветок, находящихся в арсенале ведущих миро- вых автомобилестроительных компаний (в т.ч. оригинальные расцветки кузовов, бамперов и боковых панелей). Действующая версия информационной базы включает образцы всех стандартных цветовых тонов, использо- вавшихся автомобилестроителями в период после 1995 года. Кроме того, здесь представлены расцветки более старых моделей транспортных средств, выпуск которых продолжался в течение 1995 г. и позднее, а также об- ширные каталоги-указатели за период с 1995 по 2001/2002 г.г. Таким образом, данная система содержит полную документацию по всем цветовым оттенкам, использовавшимся при окраске автомобилей в последние годы.

Технология применения окрасочных пистолетов HVLP (большого объёма и малого давления)

При использовании пистолетов-распылителей HVLP существует 4 важных правила:

1. Соблюдать надлежащее расстояние между пистолетом и окрашиваемой поверхностью.
2. Соблюдать надлежащее давление при распылении.
3. Уменьшать перекрытие между оставляемыми пистолетом полосами.
4. Всегда распылять под правильным углом.

1. Окрасочный пистолет HVLP

Давление распыления 0,7 бар – давление внутри дюзы



2. Давление распыления

Вследствие пониженного давления таких пистолетов, краску следует наносить на поверхность с расстояния около 10–15 см.

- 1-й слой: 70% мокрого (полного) слоя
- 2-ой слой перекрывает 1-й – полный 100% слой
- 3-й слой: 50% мокрого (полного) слоя – цвет и эффект

Пистолет следует двигать параллельно окрашиваемой поверхности. Даже при окрашивании вертикальных поверхностей оставляемый при нанесении рисунок должен следовать за изгибами кузова. Для достижения хороших результатов при окраске больших горизонтальных поверхностей, таких как капот, искусное обращение с пистолетом совершенно необходимо.

3. Перекрытие

Оставляемые пистолетом полосы должны перекрываться на ~ 75%.



Технология применения окрасочных пистолетов HVLP (большого объёма и малого давления)

Методика нанесения базовой эмали 55-й Серии

Рекомендуется наносить базовую эмаль 55 Серии при помощи пистолетов-распылителей большого объёма и малого давления HVLP с использованием дюз 1,2–1,3 мм или традиционных пистолетов высокого давления с использованием дюз 1,2–1,4 мм.



1-й слой

В зависимости от цвета первый напыляемый слой базовой эмали 55-й Серии обладает кроющей способностью от 50 до 70%. Этот слой не должен быть слишком влажным. Данная методика помогает минимизировать время межслойной выдержки и расход продукции.



обдув до матового слоя

После высыхания (как только поверхность станет равномерно матовой) наносится второй слой.

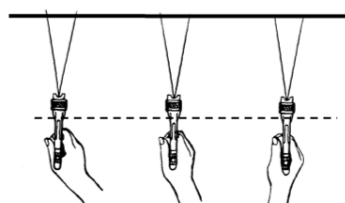


2-й слой

Второй слой равномерный, влажный (100%).



обдув до матового слоя



Для заметок

[illegible]



A brand of BASF –
We create chemistry

www.glasurit.com/ru