



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ADF . 2050

ACRYLIC FILLER HS
АКРИЛОВЫЙ ГРУНТ 5:1

ОПИСАНИЕ

Акриловый двухкомпонентный грунт с высоким уровнем заполнения пор и с очень высоким уровнем сухого остатка при нанесении. Продукт может быть использован, как изолирующий грунт, так и грунт со стандартным уровнем заполнения пор.

Основные преимущества:

1. Многофункциональность:
 - Грунт с высоким уровнем заполнения, соотношение смешивания 5:1 – 80 микрон за 1 слой нанесения.
 - Стандартное заполнение, соотношение смешивания 5:1:0,5 – 60 микрон за 1 слой нанесения.
 - Изолирующий, соотношение смешивания 5:1:1 – 35 микрон за 1 слой нанесения.
2. Легкость при шлифовании.
3. Практически нулевое поглощение блеска финишного покрытия.
4. Гладкий и атласный внешний вид в изолирующей версии.
5. Возможно нанесение на продукт, как эмали на основе воды, так и эмалей на основе растворителя (сольвент).

Продукт имеет отличную адгезию к голому металлу. Рекомендуется его наносить на антикоррозионные грунты для лучшей антикоррозионной защиты.

Для промывки оборудования используйте разбавитель для промывки или же нитро-разбавитель.



ADF.2050
ACRYLIC FILLER HS
 АКРИЛОВЫЙ ГРУНТ 5:1

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ВЫСОКИЙ УРОВЕНЬ ПОРОЗАПОЛНЕНИЯ High Filling	ПОРОЗАПОЛНЯЮЩИЙ Filling	ИЗОЛИРУЮЩИЙ Insulating
	СООТНОШЕНИЕ СМЕШИВАНИЯ Mixing ratio	5 : 1	5 : 1	5 : 1
	ПРОДУКТ, КОД ADF.2050 Product	100 VOL	100 VOL	100 VOL
	ОТВЕРДИТЕЛЬ, КОД АДН.3300 Hardener	20 VOL -	20 VOL -	20 VOL -
	РАЗБАВИТЕЛЬ, КОД АДТ.4400 Thinner	-	10 VOL	20 VOL
	ПЕРИОД ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРОДУКТА ПОСЛЕ ДОБАВЛЕНИЯ ОТВЕРДИТЕЛЯ Pot life (20° C)	30 MIN	60 MIN	90 MIN
	ВЯЗКОСТЬ НАНЕСЕНИЕ Application viscosity	50" ± 5" DIN/4	30" ± 3" DIN/4	20" ± 2" DIN/4
	НАСТРОЙКИ КРАСКОПУЛЬТА Airbrush adjustment	3 Оборота/Turns	2,5 Оборота/Turns	2 Оборота/Turns
	СОГЛО Nozzle	1,6 - 1,8 mm Standard/HVLP	1,6 - 1,8 mm Standard/HVLP	1,4 - 1,6 mm Standard/HVLP
	ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА Air Pressure	3-4 Standard 2,0-2,5 HVLP/LVLP	3-4 Standard 1,8 - 2,2 HVLP/LVLP	3-4 Standard 1,8 - 2,2 HVLP/LVLP
	КОЛИЧЕСТВО СЛОЕВ Number of coats	2-3	2	2
	ИНТЕРВАЛЛ МЕЖДУ СЛОЯМИ Time interval between coats	5-10 MIN	5-10 MIN	5-10 MIN

	ВЫДЕРЖКА Flash time	5 MIN	5 MIN	5 MIN
	БЕЗ ПЫЛИ Dry dust free	-	-	-
	ГОТОВО К УСТАНОВКЕ Ready to use	-	-	-
	ПОЛНАЯ СУШКА Through drying	20 °C – 4-5 H 60 °C – 30 MIN	3-4 H 20-25 MIN	2-3 H 20 MIN
	ИК СУШКА – СРЕДНИЕ ВОЛНЫ IR – Medium Waves	15 MIN	15 MIN	15 MIN
	ИК СУШКА – ГАЗ IR – Gas-fired radiant heaters	3-4 MIN	3-4 MIN	3-4 MIN
	ТОЛЩИНА СУХОЙ ПЛЕНКИ Dry film thickness	160 μ ± 20	120 μ ± 10	70 μ ± 10
	РАСХОД ГОТОВОГО К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ПРОДУКТА – М² / КГ x 1 μ Yield RFU	460	450	440
	ОРБИТАЛЬНАЯ ШЛИФМАШИНА ПО СУХОМУ Roto-orbital dry sanding	P360-P400	P360-P400	P360-P400
	ОРБИТАЛЬНАЯ ШЛИФМАШИНА ПО МОКРОМУ Roto-orbital wet sanding	P400-P600	P400-P600	P400-P600
	РУЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ ПО МОКРОМУ Manual sanding on wet	P600 - P800	P600 – P800	P600 – P800
	РУЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ ПО СУХОМУ Dry manual sanding	P500 - P600	P500 - P600	P500 - P600
	ВОЗМОЖНОСТЬ НАНЕСЕНИЯ СЛЕДУЮЩЕГО СЛОЯ ПОКРЫТИЯ Overcoatable	4-5 H	3-4 H	2-3 H
	ХРАНЕНИЕ Storing	24 Месяца/Months 5 < °C < 35		