



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ADP.8001/8002

ENAMEL PRIMER TEXTURED (WHITE/BLACK)

ТЕКСТУРИРОВАННАЯ ГРУНТ-ЭМАЛЬ (БЕЛЫЙ/ЧЕРНЫЙ)

ОПИСАНИЕ

Полиуретановый многофункциональный универсальный грунт (праймер) для пластика. Данный продукт был создан благодаря стремительно растущему использованию пластмасс в автомобильном секторе, как для внутренних, так и для наружных частей автомобиля. Продукт доступен в двух цветовых версиях: ADP.8001 – белый, и ADP.8002 – черный.

Основные преимущества:

1. Отличная адгезия и быстрая сушка.
2. В отличие от своих бесцветных аналогов продукт представлен в белой и чёрной цветовых версиях, которые можно смешивать между собой для получения необходимого оттенка серого. Также продукт позволяет всего в два слоя достичь уровня укрывистости характерного для эмалей. Таким образом позволяя избежать их использование при покраске пластмассовых деталей автомобиля. Продукт может быть нанесен, как методом «мокрый по мокрому», так и методом «сухой по сухому» с последующим шлифованием.
3. Продукт может быть использован, как структурный праймер и воссоздавать оригинальный заводской структурный эффект, используемый автопроизводителями на бамперах различных автомобилей.

Таблица ниже представляет все типы пластмасс, которые используются в автомобильном секторе и, которые могут быть окрашены данным продуктом. Однако, просим учитывать тот факт, что пластмассы по своей природе достаточно неоднородны, поэтому мы рекомендуем всегда сделать пробную выкраску перед полной окраской детали.

Термопластмассы

ABS	Акрилонитрил-Бутадиен-Стирол	Бампер/Спойлер
EPDM	Этилен-Пропилен-Диен-Метилен	Спойлер/Колесная арка
PP*	Полипропилен	Бампер

Термореактивные

BMC-SMC	Укреплённый полиэстер	Бампер
PUR-RIM	Полиуретан	Бампер
PRFV-GFKM		

*необходимо горение, чтобы гарантировать отличную адгезию

Варианты использования продукта и рекомендации по его нанесению:

Первым этапом при любом из вариантов использования продукта является обязательная очистка поверхности. Поэтому перед нанесением праймера, очистите поверхность с помощью антисиликонового растворителя. Зачастую антисиликоновый растворитель не очень агрессивен даже с чувствительными к растворителям пластмассами, такими как ABS. Антисиликоновый растворитель позволяет удалить любые вещества, вредящие адгезии.

1. Продукт может быть использован, как 1К пигментированный праймер по пластику. В данном случае продукт разбавляется на 50% с использованием разбавителя, код ADT.4400. Настройки краскопульта: сопло 1,2-1,3 мм, давление воздуха 1,8-2 бар. При нанесении придерживайтесь расстояния от поверхности нанесения в размере 15 см, нанесите 2 равномерных слоя, соблюдая интервал между слоями в размере 10 минут при 20 °C. Если есть необходимость, после 20 минут при 20 °C после нанесения последнего слоя продукта, возможно устранить различные дефекты лёгким шлифованием. После, на праймер Вы можете наносить эмали, как на основе воды, так и на основе сольвента (растворитель). Но, если период перед нанесением эмали при 20°C

превысит 24 часа, праймер нужно зашлифовать. В данном случае праймер, после его использования, может храниться в закрытом контейнере до 30 дней и быть использованным в любой момент.

2. Праймер может быть разбавлен на 50% с использованием разбавителя, код ADT.4400, и катализирован на 10% (добавление отвердителя) с использованием, код ADH.3300. Это позволит грунту стать более упругим и эластичным, что позволит ему лучше поглощать удары щебня. Настройки краскопульты: сопло 1,2-1,3 мм, давление воздуха 1,8-2 бар. При нанесении придерживайтесь расстояния от поверхности нанесения в размере 15 см, нанесите 2 равномерных слоя, соблюдая интервал между слоями в размере 10 минут при 20 °С. После, на праймер Вы можете наносить эмали, как на основе воды, так и на основе сольвента (растворитель). Но, если период перед нанесением эмали при 20°C превысит 24 часа, праймер нужно зашлифовать. Ug. 1,2-1,3 Pres. 1,8-2
3. Праймер может быть разбавлен на 10-40% с разбавителем, код ADT.4400, и катализирован на 10% (добавление отвердителя) с использованием, код ADH.3300. Это позволит воссоздавать оригинальный заводской структурный эффект, который используется автопроизводителями на бамперах автомобилей. В данном случае, чем больше разбавлен продукт, тем больше будет структурный эффект при нанесении. Настройки краскопульты: сопло 1,2-1,3 мм, давление воздуха 1,4-1,5 бар. При нанесении придерживайтесь расстояния 15 см от поверхности нанесения, нанесите 2 равномерных слоя, соблюдая интервал между слоями в размере 10 минут при 20 °С. После нанесения финального слоя необходимо сделать финальный напыл для создания структурного эффекта. Настройки краскопульты для финального напыла: сопло 1,2-1,3 мм, давление воздуха 1,4 бар. При нанесении увеличьте расстояние от поверхности нанесения до 25-30 см.
4. Праймер может быть разбавлен на 10-20% с разбавителем, код ADT.4400, и катализирован на 10% (добавление отвердителя) с использованием, код ADH.3300. Настройки краскопульты: сопло 1,2-1,3 мм, давление воздуха 1,8-2 бар. При нанесении придерживайтесь расстояния от поверхности нанесения в размере 15 см, нанесите 2 равномерных слоя, соблюдая интервал между слоями в размере 10 минут при 20 °С. После 6-8 часов праймер может быть отшлифован зерном P400-500 и окрашен эмалями, как на основе воды, так и на основе сольвента (растворитель).

ОЧЕНЬ ВАЖНО не использовать продукт при температурах ниже 15 °С.

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



ADP.8001/8002

ENAMEL PRIMER TEXTURED (WHITE/BLACK)

ТЕКСТУРИРОВАННАЯ ГРУНТ-ЭМАЛЬ (БЕЛЫЙ/ЧЕРНЫЙ)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
	СООТНОШЕНИЕ СМЕШИВАНИЯ Mixing ratio	10 : 1
	ПРОДУКТ, КОД ADP.8001/8002 Product	100 VOL
	ОТВЕРДИТЕЛЬ, КОД ADH.3300 Hardener	10 VOL
	РАЗБАВИТЕЛЬ, КОД ADT.4400 Thinner	10-40 VOL
	ПЕРИОД ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРОДУКТА ПОСЛЕ ДОБАВЛЕНИЯ ОТВЕРДИТЕЛЯ Pot life (20 °C)	8 H Для версии с отвердителем /For Catalyzed Version
	ВЯЗКОСТЬ НАНЕСЕНИЕ Application viscosity	18" ± 3" DIN/4
	НАСТРОЙКИ КРАСКОПУЛЬТА Airbrush adjustment	2 Оборота/Turns
	СОПЛО Nozzle	1,2 – 1,3
	ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА Air Pressure	1,5 – 2 HVLP/ LVLP – RP В зависимости от типа использования/ Depending on the type of use
	КОЛИЧЕСТВО СЛОЕВ Number of coats	2 Лёгких/Light
	ИНТЕРВАЛЛ МЕЖДУ СЛОЯМИ Time interval between coats	10 MIN

	ВЫДЕРЖКА Flash time	10 MIN
	БЕЗ ПЫЛИ Dry dust free	10-15 MIN
	ГОТОВО К УСТАНОВКЕ Ready to use	-
	ПОЛНАЯ СШУКА Through drying	20 °C – 8 H 60 °C – 20-30 MIN
	ТОЛЩИНА СУХОЙ ПЛЕНКИ Dry film thickness	20-30µ
	РАСХОД ГОТОВОГО К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ПРОДУКТА – М² / КГ x 1 µ Yield RFU	280 (ADP.8001) 210 (ADP.8002)
	ОРБИТАЛЬНАЯ ШЛИФМАШИНА ПО СУХОМУ Roto-orbital dry sanding	-
	ОРБИТАЛЬНАЯ ШЛИФМАШИНА ПО МОКРОМУ Roto-orbital wet sanding	-
	РУЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ ПО МОКРОМУ Manual sanding on wet	-
	РУЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ ПО СУХОМУ Dry manual sanding	P400 – P600
	ВОЗМОЖНОСТЬ НАНЕСЕНИЯ СЛЕДУЮЩЕГО СЛОЯ ПОКРЫТИЯ Overcoatable	20 MIN – 24 H
	ХРАНЕНИЕ Storing	24 Месяца/Months 5 < °C < 35