

**LPP 500 HIPOFOND**  
полиэфирная грунтовка белая

Отвердитель LKO004 – 2%  
Ускоритель LKO005 – 2 %

Разбавитель (от части А): LZD 009-LZD446

---

**Область применения:** Панели, мебельные детали, различные изделия.

---

**Характеристики:**

Очень хорошая заполняемость, укрывистость, растекаемость и тиксотропность. Очень хорошая способность к шлифовке и эластичность. Очень хорошая белизна и адгезия между слоями. Может наноситься как ручным распылением, так и автоматическим оборудованием.

---

**Химико-физические характеристики:**

Удельный вес	1.570 ± 0.05
Сухой остаток	96 % ± 2
Вязкость DIN 8	40"/ 45"
Жизнь смеси	30' ± 5'
Сушка:	
Время гелирования	25'-30'
на отлип	50'-60'
полная сушка	12 часов
Интервал между слоями	
без шлифовки мин.	30 мин – 2 часа
Шлифовка мин.	8 часов
Следующий слой мин.	12 часов

**Нанесение:** распыление с воздухом / без воздуха

Расход материалов:

1 слой гр/кв.м	150-300
2 слой гр/кв.м	150-300
Всего макс. гр/кв.м	600

Разбавление: 10-20%

---

**Рекомендуемые циклы:**

Основа:	различные виды шпона
Изолятор:	LDA001
Грунт:	LPP500 – 2-3 слоя
Лак:	LGP...- серия CHROMOGLOSS LFP.... – серия CHROMOSAT

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Данная информация получена при температуре 20 ° и влажности 70%.

Жизнь смеси, время гелирования и сушки зависит от комнатной температуры.

В различных циклах, для того, чтобы избежать проблемы наложения слоев, перед нанесением рекомендуем проверять, чтобы предыдущий слой при соответствующем гелировании не терял клейкость на поверхности.

В случае нанесения на уже отшлифованную поверхность для лучшей адгезии рекомендуется отшлифовать поверхность снова шлифовальной бумагой с зерном 320-400 перед нанесением финишного слоя.

При покрытии глянцевыми лаками рекомендуется выдержать изделие 2-3 дня после нанесения грунта, чтобы уменьшить впитываемость и получить максимальный уровень блеска.

---

**ВАЖНО:** Технические параметры, приведенные в данном документе, были получены в наших лабораториях. Они являются средними выверенными и базируются на опыте наших специалистов. Несмотря на это, технология окраски включает в себя много различных факторов и не зависит от наших решений и контроля. Компания не несет ответственности за конечный результат производства. При использовании наших изделий, пользователь должен убедиться, что наше изделие соответствует его запросам и подходит его технологическому процессу. Данные в таблице были получены при температуре 20°C и влажности 70%.