



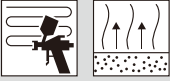





PC-20 Эпоксидный грунт

Характеристики: Обеспечивает отличную защиту голого металла от коррозии и адгезию к алюминию, стали и гальванизированной стали.

Поверхности пригодные для нанесения: высушенное и отшлифованное старое ЛКП, стальные и металлические поверхности, стеклопластик.

	<p>Очистка поверхности: Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.</p>																								
	<table border="1"> <tr> <td>Соотношение компонентов (По весу)</td> <td>Грунт</td> <td>+</td> <td>Отвердитель</td> <td>+</td> <td>Разбавитель</td> </tr> <tr> <td>(По объему)</td> <td>5</td> <td></td> <td>1</td> <td></td> <td>1-1.5</td> </tr> <tr> <td></td> <td>3.5</td> <td></td> <td>1</td> <td></td> <td>1</td> </tr> <tr> <td></td> <td>PC-20</td> <td></td> <td>PC-21</td> <td></td> <td>PC-22</td> </tr> </table>	Соотношение компонентов (По весу)	Грунт	+	Отвердитель	+	Разбавитель	(По объему)	5		1		1-1.5		3.5		1		1		PC-20		PC-21		PC-22
Соотношение компонентов (По весу)	Грунт	+	Отвердитель	+	Разбавитель																				
(По объему)	5		1		1-1.5																				
	3.5		1		1																				
	PC-20		PC-21		PC-22																				
	<p>Жизнеспособность при 20°C: 4-6 часов после смешения с отвердителем</p>																								
	<table border="1"> <tr> <td>Оборудование и рабочее давление</td> <td>Краскопульт с верхним бачком: 1.6mm</td> </tr> <tr> <td></td> <td>RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар</td> </tr> <tr> <td>Рабочая вязкость</td> <td>14-16 сек(DIN Cup 4 at 23°C)</td> </tr> </table>	Оборудование и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.6mm		RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар	Рабочая вязкость	14-16 сек(DIN Cup 4 at 23°C)																		
Оборудование и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.6mm																								
	RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар																								
Рабочая вязкость	14-16 сек(DIN Cup 4 at 23°C)																								
	<table border="1"> <tr> <td>Количество и толщина слоя</td> <td>2 слоя, общая толщина 15-20 мкм</td> </tr> <tr> <td>Время выдержки между слоями</td> <td>5-10 мин., при 23°C</td> </tr> <tr> <td>Время подсушки</td> <td>15-20 мин., при 23°C</td> </tr> </table>	Количество и толщина слоя	2 слоя, общая толщина 15-20 мкм	Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 23°C	Время подсушки	15-20 мин., при 23°C																		
Количество и толщина слоя	2 слоя, общая толщина 15-20 мкм																								
Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 23°C																								
Время подсушки	15-20 мин., при 23°C																								
	<p>Время высыхания: 24 часа при 15°C 12 часов при 23°C 60 минут при 60°C</p>																								
	<p>Шлифовка «по-сухому»: P240-P400 Шлифовка «по-мокрому»: P600-P800</p>																								
	<p>Последующее покрытие: после высыхания и шлифования, нанести любой грунт или отделочное покрытие.</p>																								

Примечание:

1. Рекомендации для окраски окислившегося железа и чугуна. Поверхность необходимо обработать методом струйной очистки по классу Sa2,5 и шероховатостью 30-75 мкм или произвести кислотную очистку поверхности для избавления от ржавчины.
2. При температурах ниже 10°C, для лучшего затвердевания грунта, рекомендуется принудительная сушка при 60-70°C в течение 30 минут.
3. Выбирайте правильный отвердитель и разбавитель, во избежание неправильного высыхания ЛКП.
4. Использованное оборудование немедленно очистить растворителем.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.

Упаковка: 1 л.