



Perfect Color, Perfect World

Maxytone

Инструкция

YATU ADVANCED MATERIALS CO., LTD.
SANLIAN INDUSTRIAL AREA 2, GULAO, HESHAN, GUANGDONG, P.R.C. 529700
[Http://www.yatupaint.com](http://www.yatupaint.com) E-mail: feedback@yatupaint.com
Tel:(86) 750 8773896 Fax:(86) 750 8773828



Perfect Color, Perfect World

Maxytone

CAR PAINT



M5 Комплексная система с
большими возможностями

M3 Простая компактная система



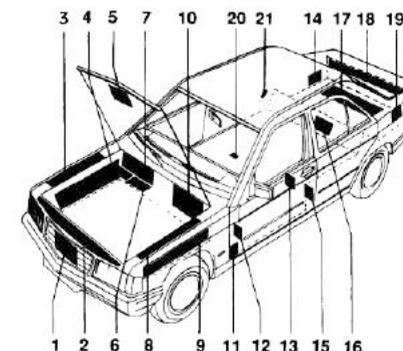
www.yatupaint.com

Maxytone | ЧАТУ

Местонахождение оригинального номера цвета на кузове автомобиля

Как найти код цвета—

большинство автомобилей имеют ID табличку на кузове с указанием основной информации. Положение этой таблички различно, в зависимости от марки и модели автомобиля.



В таблице приведено местонахождение кода цвета на кузове автомобиля

Марка а/м	Местонахождение ID	Марка а/м	Местонахождение ID
Acura	15	Maserati	5
Alfa Romeo	5,18	Mazda	7,10
Audi	14,17,18	Mercedes-Benz	2,3,8,10,12,15
BMW	3,4,7,8	Mitsubishi	2,7,10,15
Chrysler	2,8,9	Nissan	2,4,7,10
Citroen	2,3,4,7,8,10	Opel	2,3,4,7,8,0
Dacia	7,10,18,19,14	Peugeot	2,3,8
Daihatsu	2,7,10	Porsche	2,7,8,12,15
Ferrari	5,18	Proton	2,7,10
Fiat	3,4,18	Reliant	3,4,7,9,10
Ford Europe	2,3,4,7,8,15,17,18	Renault	3,7,8,10
Ford USA	15	Rolls Royce	3,5
General Motors	2,7,10,12	Rover	2,5
Honda	15	SAAB	3,8,10,17
Hyundai	2,7,10,15	Saturn	19
Infiniti	7,10	Seat	3,8,18
Isuzu	2,7,10,13,15	Skoda	8,10,17
Iveco	5	Subaru	2,7,8,15,10
Jaguar	2,4,5,15	Suzuki	7,11,17,10
Lada	4,5,8,17,18,19	Toyota	3,4,7,8,10,15,17
Lamborghini	18	Vauxhall	2,4,8,9,10
Lancia	2,4,5,7,18	Volkswagen	1,2,3,7,8,14,17,18,19
Lexus	3,7,10,15	Volvo	2,3,7,10,11,12,15
Lotus	3,8		

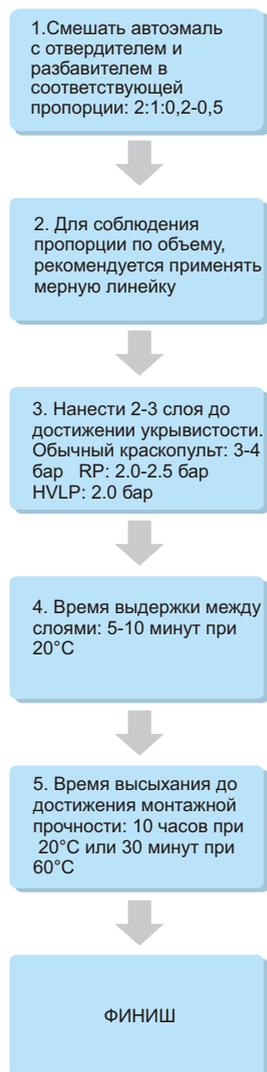
1К базовое покрытие Схема нанесения

1. 1К базовое покрытие



2К акриловые эмали Схема нанесения

2К акриловые эмали



Содержание

M5

M5 2K акриловая эмаль.....	1
M5 1K базовое покрытие.....	2
MAX-1000 Стандартный лак.....	3
MAX-2000 HS лак.....	4
MAX-3000 Премиум лак.....	5
MAX-5000 Лак с зеркальным эффектом.....	6
MAX-7000 Быстросохнущий лак.....	7
M5 2K Отвердители.....	8
MAX M Разбавители M Серии.....	9
MAX-3340 Грунт для пластиков.....	10
MAX-3352 Эпоксидный грунт.....	11
MAX-3460 1K шпатлевка.....	15
MAX-3441 Быстросохнущий 2K грунт.....	13
MAX-3450 Быстросохнущий 1K грунт.....	14
MAX-3460 Наполнитель.....	15
MAX-3510 Биндер для 2K покрытий.....	15
MAX-3520 Биндер для 1K базовых красок.....	16
MAX-3910 Обезжириватель.....	17
MAX-3920 Растворитель для переходов SRA.....	17
MAX-3930 Антисиликоновая добавка.....	18
MAX-3940 Матирующая добавка.....	18
MAX-3941 Прозрачная матирующая добавка.....	19
MAX-3960 Замедлитель.....	20
MAX-3980 Ускоритель сушки.....	20

M3

M3 2K акриловая эмаль.....	21
M3 1K базовое покрытие.....	22
MAX-810 Лак.....	23
MAX-810W Быстросохнущий лак.....	24
M3 2K Отвердители.....	25
M3-10 Грунт для пластиков.....	25
M3-20 Эпоксидный грунт.....	26
M3-30 Грунт.....	27
M3-40 1K грунт.....	28
M3-50 1K шпатлевка.....	29
M3-60 Флип контроллер.....	29

Процесс ремонта Обработка старого ЛКП

Очистка и обезжиривание.....	30
Оценка степени повреждения.....	30
Шлифовка старого ЛКП.....	31
Создание плавной кромки на старом ЛКП.....	31
Очистка и обезжиривание.....	32
Нанесение эпоксидного грунта.....	32

Шпатлевание

Оценка зоны ремонта.....	33
Смешивание шпатлевки.....	34
Нанесение шпатлевки.....	34
Сушка шпатлевки.....	36
Шлифование шпатлевки.....	36
Финишная обработка зашпатлеванной поверхности.....	37

Содержание

Содержание Грунтование

Шлифовка.....	39
Очистка и обезжиривание.....	39
Маскировка.....	39
Смешивание грунта.....	40
Нанесение грунта.....	41
Сушка грунта.....	41
Нанесение 1К шпатлевки.....	42
Шлифование грунта.....	42

Окраска

Очистка и обезжиривание.....	44
Маскировка кузова автомобиля.....	44
Смешивание краски.....	44
Нанесение краски.....	45
Полировка.....	46

Дефекты ЛКП.

Шагрень.....	47
Потечи.....	47
Помутнение.....	48
Кратерообразование (силиконовые метки).....	48
Игольчатые наколы.....	49
Пузырение.....	49
Потеря блеска.....	50
Вздутие/вспучивание.....	50
Слабая адгезия.....	51
Нечеткость отражаемого изображения (DIO).....	51
Образование трещин, растрескивание.....	52
Сморщивание.....	52
Сорность.....	53
Слабое сквозное отверждение.....	53
Яблочность или пятнистость.....	54
Следы от шлифовки, шлифовальные риски.....	54
Просадка шпатлевки.....	55
Перепыл.....	55
Флотация пигмента.....	56
Оконтуривание, просадка.....	56
Отслаивание шпатлевки.....	57
Неравномерность цветового фона.....	57
Разнотон.....	58
Пожелтение лака.....	58
Слабая укрывистость.....	59
Просачивание пигмента.....	59
Меление.....	60
Выцветание, выгорание.....	60
Процесс ремонта. Технологическая карта.	
Таблица характеристик тонеров Maxytone	

Примечание:

Пропорции смешивания указаны в объеме, кроме тех случаев, где указано иное.

Пиктограммы



Очистка,
обезжиривание



Пропорции смешивания
2-х компонентов



Пропорции
смешивания
3-х компонентов



Продукт готов к применению



Применение
мерной линейки



Добавить отвердитель



Срок годности
после смешивания



Краскопульт с верхним бачком



Краскопульт с
нижним бачком



Количество слоев



Время выдержки
между слоями



Время высыхания



Машинная
сухая шлифовка



Ручная шлифовка
"по мокрому"



Ручная шлифовка
"по сухому"



Полировка



Нанесение
шпателем



Ссылка на описание
материала

M5 2K акриловая автоэмаль

Характеристики: 2K автоэмаль среднего и высшего качества, с хорошей твердостью и отличным блеском, с высокой защитой и укрывистостью, цвета яркие и долговечные.

Поверхности пригодные для нанесения: высушенное и отшлифованное старое ЛКП, 1K или 2K грунт.



	Очистка поверхности: Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.				
	Соотношение компонентов	Автоэмаль	+ Отвердитель	+ Разбавитель	
		2	1	0.2-0.5	
	< 18°C	M5-2K Автоэмаль	MAX-3611	M-1	
	18-24°C	M5-2K Автоэмаль	MAX-3612	M-1/M-2	
	25-30°C	M5-2K Автоэмаль	MAX-3612	M-2/M-3	
	>30°C	M5-2K Автоэмаль	MAX-3613	M-3	
	Жизнеспособность при 20°C: 2 часа для быстрого отвердителя MAX-3611 4 часа для стандартного MAX-3612 и медленного MAX-3613 отвердителя				
	Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.2-1.4mm Краскопульт с нижним бачком: 1.3-1.5mm Обычный краскопульт: 3-4 бар RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар			
	Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 40-60 мкм			
	Время выдержки между слоями	5-10 мин. при 20°C			
	Время подсушки	15-20 мин. при 20°C перед принудительной сушкой			
	Время высыхания:				
	Температура	От пыли	На отлип	Монтажная прочность	Полное высыхание
	20°C	45 мин	2-3 часа	10 часов	16 часов
	20°C	5мин	15мин	30 мин	60 мин

Примечание:

- Перед окраской, поверхность должна быть отшлифована и обезжирена («по-мокрому»: P600-P800, «по-сухому»: P400-P600).
- При температурах ниже 15°C, воздушная сушка не рекомендована. Рекомендуется принудительная сушка при 60°C.
- При температурах выше 30°C, добавить Замедлитель в разбавитель во избежание помутнения поверхности. Подробности см. в техническом описании Замедлителя.
- В случае возникновения дефекта «кратерообразование» во время окраски, добавить 0,5-1% Антисиликоновой добавки в оставшуюся краску и повторно нанести смесь на пострадавший участок.
- При ремонте пятном или частичной окраске, на границе старого и нового покрытия для достижения невидимого перехода, применяется Растворитель SRA. Подробности см. в техническом описании для Растворителя SRA.
- Материалы, смешанные с отвердителем необходимо использовать сразу же и не оставлять для дальнейшего использования.
- Использованное оборудование немедленно очистить растворителем.
- В случае появления сорности или потеков на окрашенной поверхности, после полного высыхания, удалить дефекты поверхности абразивом P1200-P2000 и затем отполировать до полного устранения проблемы.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 1л и 3,75 л.

M5 1K базовое покрытие

Характеристики: Однокомпонентное базовое покрытие с цветами типа: солид, металллик и перламутр. Производится из высококачественных, атмосферостойких смол. Обладает хорошей укрывающей способностью и отличной адгезией.

Поверхности пригодные для нанесения: высушенное и отшлифованное старое ЛКП, 1K или 2K грунт.



	Очистка поверхности: Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.	
	Соотношение компонентов	Базовое покрытие + Разбавитель
		1 + 0.6-0.8
	< 15°C	M5 1K Базовое покрытие M-5
	15-30°C	M5 2K Базовое покрытие M-1
	>30°C	M5 3K Базовое покрытие M-2
	Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.2-1.4mm Краскопульт с нижним бачком: 1.3-1.5mm Обычное давление: 3-4 бар Низкое давление: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар
	Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 15-25 мкм
	Время выдержки между слоями	5-10 мин. при 20°C
	Время подсушки	0-15 мин. при 20°C до нанесения последующего слоя лака

Примечание:

- Перед окраской, поверхность должна быть отшлифована и обезжирена («по-мокрому»: P600-P800, «по-сухому»: P400-P600).
- При температурах свыше 30°C или в условиях повышенной влажности, рекомендуется использовать Замедлитель, во избежание яблочности.
- Поскольку некоторые металликовые цвета менее укрывистые чем обычные цвета, для нанесения таких покрытий, рекомендованы качественный краскопульт и профессиональная техника нанесения базового слоя, чтобы избежать проблем с яблочностью и перепылом.
- Чтобы избежать проблем с яблочностью или плохой адгезией, толщина нанесенного базового покрытия не превышать 25 мкм.
- Наилучший результат, достигается при дополнительном удалении перепыла металлика, во время межслойной сушки, используя липкую салфетку.
- После нанесения последнего слоя, требуется выдержка 10-15 минут при 20°C, затем необходимо нанести лак. Превышение времени сушки может повлиять на адгезионные свойства.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 1л и 3,75 л.

MAX-1000 Стандартный лак

Характеристики: MS лак с хорошим блеском и прочной пленкой, обеспечивает стабильный цвет и защиту поверхности. Продукт подходит для панельного ремонта или полной окраски.

Поверхности пригодные для нанесения: 1К Базовые краски



	Очистка поверхности: Обеспылить и очистить поверхность используя липкую салфетку.					
	Соотношение компонентов	Лак	+	Отвердитель	+	Разбавитель
		2		1		0.2-0.3
	< 18°C	MAX-1000		MAX-3611		M-1
	18-24°C	MAX-1000		MAX-3612		M-1/M-2
	25-30°C	MAX-1000		MAX-3612		M-2/M-3
	>30°C	MAX-1000		MAX-3613		M-3
	Жизнеспособность при 20°C: 2 часа для быстрого отвердителя MAX-3611 3 часа для стандартного MAX-3612 и медленного MAX-3613 отвердителя					
	Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.2-1.4мм Краскопульт с нижним бачком: 1.3-1.5мм Обычный краскопульт: 3-4 бар RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар				
	Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 40-60 мкм				
	Время выдержки между слоями	5-10 мин. при 20°C				
	Время подсушки	15-20 мин. при 20°C перед принудительной сушкой				
	Время высыхания:					
	Температура	От пыли	На отлип	Монтажная прочность	Полное высыхание	
	20°C	45 мин	2-3 часа	10 часов	16 часов	
	60°C	5мин	15мин	30 мин	60 мин	

Примечание:

- При температурах ниже 15°C, воздушная сушка не рекомендована. Рекомендуется принудительная сушка при 60°C.
- При температуре выше 30°C, добавить Замедлитель в разбавитель во избежание помутнения поверхности. Подробности см. в техническом описании Замедлителя.
- В случае возникновения дефекта «кратерообразование» во время нанесения лака, добавить 0,5-1% Антисиликоновой добавки в оставшуюся смесь и повторно нанести на пострадавший участок.
- При ремонте пятном или частичной окраске, на границе старого и нового покрытия для достижения невидимого перехода, применяется Растворитель SRA. Подробности см. в техническом описании для Растворителя SRA.
- Смешанный с отвердителем лак необходимо использовать сразу же и не оставлять для дальнейшего использования.
- Использованное оборудование немедленно очистить растворителем.
- В случае появления сорности или потеков на окрашенной поверхности, после полного высыхания, удалить дефекты поверхности абразивом P1200-P2000 и затем отполировать до полного устранения проблемы.

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

Упаковка: 1л и 4 л.

MAX-2000 HS лак

Характеристики: Высококачественный двухкомпонентный лак, с хорошей кроющей способностью и блеском. Обладает отличной стойкостью к атмосферному, химическому и механическому воздействию. Предназначен для частичной или полной покраски автомобилей.

Поверхности пригодные для нанесения: 1К Базовые краски



	Очистка поверхности: Обеспылить и очистить поверхность используя липкую салфетку.					
	Соотношение компонентов	Лак	+	Отвердитель	+	Разбавитель
		2		1		0.2-0.5
	< 18°C	MAX-2000		MAX-3621		M-1
	18-24°C	MAX-2000		MAX-3622		M-1/M-2
	25-30°C	MAX-2000		MAX-3622		M-2/M-3
	>30°C	MAX-2000		MAX-3623		M-3
	Жизнеспособность при 20°C: 2 часа для быстрого отвердителя MAX-3621 3 часа для стандартного MAX-3622 и медленного MAX-3623 отвердителя					
	Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.2-1.4мм Краскопульт с нижним бачком: 1.3-1.5мм Обычный краскопульт: 3-4 бар RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар				
	Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 50-70 мкм				
	Время выдержки между слоями	5-10 мин. при 20°C				
	Время подсушки	15-20 мин. перед принудительной сушкой				
	Время высыхания:					
	Температура	От пыли	На отлип	Монтажная прочность	Полное высыхание	
	20°C	45 мин	2-3 часа	10 часов	16 часов	
	60°C	5мин	15мин	30 мин	60 мин	

Примечание:

- При температурах ниже 15°C, воздушная сушка не рекомендована. Рекомендуется принудительная сушка при 60°C.
- При температуре выше 30°C, добавить Замедлитель в разбавитель во избежание помутнения поверхности. Подробности см. в техническом описании Замедлителя.
- В случае возникновения дефекта «кратерообразование» во время нанесения лака, добавить 0,5-1% Антисиликоновой добавки в оставшуюся смесь и повторно нанести на пострадавший участок.
- При ремонте пятном или частичной окраске, на границе старого и нового покрытия для достижения невидимого перехода, применяется Растворитель SRA. Подробности см. в техническом описании для Растворителя SRA.
- Смешанный с отвердителем лак необходимо использовать сразу же и не оставлять для дальнейшего использования.
- Использованное оборудование немедленно очистить растворителем.
- В случае появления сорности или потеков на окрашенной поверхности, после полного высыхания, удалить дефекты поверхности абразивом P1200-P2000 и затем отполировать до полного устранения проблемы.

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

Упаковка: 1л и 4 л.

MAX-3000 Премиум лак

Характеристики: Высококачественный HS лак, с хорошей кроющей способностью, отличным блеском и высокой твердостью. Обеспечивает отличную физико-химическую защиту отделочного покрытия.

Поверхности пригодные для нанесения: 1К Базовые краски



	Очистка поверхности: Обеспылить и очистить поверхность используя липкую салфетку.				
	Соотношение компонентов	Лак	+ Отвердитель	+ Разбавитель	
		2	1	0.2-0.7	
	< 18°C	MAX-3000	MAX-3631	M-1	
	18-24°C	MAX-3000	MAX-3632	M-1/M-2	
	25-30°C	MAX-3000	MAX-3632	M-2/M-3	
	>30°C	MAX-3000	MAX-3633	M-3	
	Жизнеспособность при 20°C: 2 часа для быстрого отвердителя MAX-3631 4 часа для стандартного MAX-3632 и медленного MAX-3633 отвердителя				
	Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.2-1.4мм Краскопульт с нижним бачком: 1.3-1.5мм Обычный краскопульт: 3-4 бар RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар			
	Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 50-70 мкм			
	Время выдержки между слоями	5-10 мин. при 20°C			
	Время подсушки	15-20 мин. перед принудительной сушкой			
	Время высыхания:				
	Температура	От пыли	На отлип	Монтажная прочность	Полное высыхание
	20°C	45 мин	2-3 часа	10 часов	16 часов
	60°C	5мин	15мин	30 мин	60 мин

Примечание:

- При температурах ниже 15°C, воздушная сушка не рекомендована. Рекомендуется принудительная сушка при 60°C.
- При температуре выше 30°C, добавить Замедлитель в разбавитель во избежание помутнения поверхности. Подробности см. в техническом описании Замедлителя
- В случае возникновения дефекта «кратерообразование» во время нанесения лака, добавить 0,5-1% Антисиликоновой добавки в оставшуюся смесь и повторно нанести на пострадавший участок.
- При ремонте пятном или частичной окраске, на границе старого и нового покрытия для достижения невидимого перехода, применяется Растворитель SRA. Подробности см. в техническом описании для Растворителя SRA.
- Смешанный с отвердителем лак необходимо использовать сразу же и не оставлять для дальнейшего использования.
- Использованное оборудование немедленно очистить растворителем.
- В случае появления сорности или потеков на окрашенной поверхности, после полного высыхания, удалить дефекты поверхности абразивом P1200-P2000 и затем отполировать до полного устранения проблемы.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 4 л.

MAX-5000 Лак с зеркальным эффектом

Характеристики: Двухкомпонентный лак с зеркальным эффектом и глубоким блеском, подходит для полного или точечного ремонта. Обеспечивает отличный и долговечный блеск, химическую стойкость и стойкость от пожелтения.

Поверхности пригодные для нанесения: 1К Базовые краски



	Очистка поверхности: Обеспылить и очистить поверхность используя липкую салфетку.				
	Соотношение компонентов	Лак	+ Отвердитель	+ Разбавитель	
		2	1	0.2-0.4	
	< 18°C	MAX-5000	MAX-3671	M-1	
	18-24°C	MAX-5000	MAX-3672	M-1/M-2	
	25-30°C	MAX-5000	MAX-3672	M-2/M-3	
	>30°C	MAX-5000	MAX-3673	M-3	
	Жизнеспособность при 20°C: 2 часа для быстрого отвердителя MAX-3671 4 часа для стандартного MAX-3672 и медленного MAX-3673 отвердителя				
	Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.2-1.4мм Краскопульт с нижним бачком: 1.3-1.5мм Обычный краскопульт: 3-4 бар RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар			
	Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 40-60 мкм			
	Время выдержки между слоями	5-10 мин. при 20°C			
	Время подсушки	15-20 мин перед принудительной сушкой			
	Время высыхания:				
	Температура	От пыли	На отлип	Монтажная прочность	Полное высыхание
	20°C	45 мин	2-3 часа	10 часов	16 часов
	60°C	5мин	15мин	30 мин	60 мин

Примечание:

- При температурах ниже 15°C, воздушная сушка не рекомендована. Рекомендуется принудительная сушка при 60°C.
- При температуре выше 30°C, добавить Замедлитель в разбавитель во избежание помутнения поверхности. Подробности см. в техническом описании Замедлителя
- В случае возникновения дефекта «кратерообразование» во время нанесения лака, добавить 0,5-1% Антисиликоновой добавки в оставшуюся смесь и повторно нанести на пострадавший участок.
- При ремонте пятном или частичной окраске, на границе старого и нового покрытия для достижения невидимого перехода, применяется Растворитель SRA. Подробности см. в техническом описании для Растворителя SRA.
- Смешанный с отвердителем лак необходимо использовать сразу же и не оставлять для дальнейшего использования.
- Использованное оборудование немедленно очистить растворителем.
- В случае появления сорности или потеков на окрашенной поверхности, после полного высыхания, удалить дефекты поверхности абразивом P1200-P2000 и затем отполировать до полного устранения проблемы.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 5л+2,5л+1 л.

MAX-7000 Сверх быстросохнущий лак

Характеристики: Двухкомпонентный сверхбыстросохнущий лак, с хорошей кроющей способностью, отличным блеском и твердостью, легок в применении. Подходит для быстрого восстановления точечных повреждений, дает хороший результат при малом расходе.

Поверхности пригодные для нанесения: 1К Базовые краски



	Очистка поверхности: Обеспылить и очистить поверхность используя липкую салфетку.																						
	<p>Соотношение компонентов</p> <table border="1"> <tr> <td>Лак</td> <td>+</td> <td>Отвердитель</td> <td>+</td> <td>Разбавитель</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td></td> <td>1</td> <td></td> <td>0-0.1</td> </tr> <tr> <td>MAX-7000</td> <td></td> <td>MAX-3600</td> <td></td> <td>M-1</td> </tr> </table> <p>< 25°C</p>	Лак	+	Отвердитель	+	Разбавитель	2		1		0-0.1	MAX-7000		MAX-3600		M-1							
Лак	+	Отвердитель	+	Разбавитель																			
2		1		0-0.1																			
MAX-7000		MAX-3600		M-1																			
	<p>Жизнеспособность при 20°C:</p> <p>1 час для сверхбыстрого отвердителя MAX-3600 1 час для MAX-3601 (специально для лета)</p>																						
	<table border="1"> <tr> <td rowspan="2">Метод нанесения и рабочее давление</td> <td>Краскопульт с верхним бачком: 1.2-1.4мм</td> <td>Краскопульт с нижним бачком: 1.3-1.5мм</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Обычный краскопульт: 3-4 бар RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар</td> </tr> </table>	Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.2-1.4мм	Краскопульт с нижним бачком: 1.3-1.5мм	Обычный краскопульт: 3-4 бар RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар																		
Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.2-1.4мм		Краскопульт с нижним бачком: 1.3-1.5мм																				
	Обычный краскопульт: 3-4 бар RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар																						
	<table border="1"> <tr> <td>Количество и толщина слоя</td> <td colspan="3">2-3 слоя, общая толщина 40-50 мкм</td> </tr> <tr> <td>Время выдержки между слоями</td> <td colspan="3">Непрерывное распыление «по-мокрому» без выдержки между слоями для лучшего розлива. Допускается подсушка 10 мин. перед принудительной сушкой.</td> </tr> <tr> <td>Время подсушки</td> <td colspan="3">15-20 мин перед принудительной сушкой.</td> </tr> </table>	Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 40-50 мкм			Время выдержки между слоями	Непрерывное распыление «по-мокрому» без выдержки между слоями для лучшего розлива. Допускается подсушка 10 мин. перед принудительной сушкой.			Время подсушки	15-20 мин перед принудительной сушкой.												
Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 40-50 мкм																						
Время выдержки между слоями	Непрерывное распыление «по-мокрому» без выдержки между слоями для лучшего розлива. Допускается подсушка 10 мин. перед принудительной сушкой.																						
Время подсушки	15-20 мин перед принудительной сушкой.																						
	<p>Время высыхания:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Температура</th> <th colspan="2">На отлип</th> <th rowspan="2">Монтажная прочность</th> <th rowspan="2">Полное высыхание</th> </tr> <tr> <th>3600</th> <th>10 мин</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>20°C</td> <td>3600</td> <td>10 мин</td> <td>1 час</td> <td>1.5 часа</td> </tr> <tr> <td>30°C</td> <td>3601</td> <td>15 мин</td> <td>1 час</td> <td>1.5 часа</td> </tr> <tr> <td>70°C</td> <td colspan="2"></td> <td>10 мин</td> <td>15 мин</td> </tr> </tbody> </table>	Температура	На отлип		Монтажная прочность	Полное высыхание	3600	10 мин	20°C	3600	10 мин	1 час	1.5 часа	30°C	3601	15 мин	1 час	1.5 часа	70°C			10 мин	15 мин
Температура	На отлип		Монтажная прочность	Полное высыхание																			
	3600	10 мин																					
20°C	3600	10 мин	1 час	1.5 часа																			
30°C	3601	15 мин	1 час	1.5 часа																			
70°C			10 мин	15 мин																			

Примечание:

1. После смешивания лака с отвердителем, добавьте немного M-1 разбавителя, для последующего нанесения полученной смеси. Готовая смесь должна быть израсходована в течение часа.
2. Поскольку данный продукт высыхает очень быстро, его вязкость не должна быть очень высокой, что позволит избежать образование шагрени.
3. Не применяйте MAX-3600 Сверхбыстрый отвердитель в условиях высокой температуры и повышенной влажности, в противном случае возможно образование дефектов, таких как пузырение или помутнение. Рекомендуемые условия для нанесения лака: температура ниже 25°C и относительная влажность меньше 80%. При температурах ниже 10°C, рекомендована принудительная сушка.
4. Вышеупомянутое время высыхания было определено путем тестирования Техническим отделом YATU и приведено справочно. Во время окраски, процесс высыхания лака может отличаться в зависимости от разных условий нанесения и разных условий окружающей среды.
5. Использованное оборудование немедленно очистить растворителем.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 1л и 4 л.

M5 2K Серия отвердителей

Серия устойчивых к пожелтению отвердителей, специально разработанных для M5 2K красок и прозрачных лаков. Для соответствия различным продуктам, области применения и условиям нанесения, включают в себя различные версии, такие как: стандартный, быстрый, медленный и HS отвердитель.



	Применяются с: M5 2K автоэмалими, лаками MAX-1000 Standard; MAX-2000 HS и MAX-3000 Premium
--	---

Характеристики

MAX-3611 Отвердитель быстрый	MS, быстрый отвердитель для 2К солидных цветов серии M5 и стандартного лака MAX-1000, подходит для точечного ремонта и применения при температурах ниже 18°C
MAX-3612 Отвердитель стандартный	MS, стандартный отвердитель для 2К солидных цветов серии M5 и стандартного лака MAX-1000, подходит для точечного ремонта и полной окраски. Применяется при температурах 18-30°C
MAX-3613 Отвердитель медленный	MS, медленный отвердитель для 2К солидных цветов серии M5 и стандартного лака MAX-1000, подходит для точечного ремонта и полной окраски. Применяется при температурах выше 30°C
MAX-3621 HS Отвердитель быстрый	Быстрый HS отвердитель для лака MAX-2000 HS, подходит для точечного ремонта и применении при температурах ниже 18°C
MAX-3622 HS Отвердитель стандартный	Стандартный HS отвердитель для лака MAX-2000 HS, подходит для точечного ремонта и полной окраски при температурах 18-30°C
MAX-3623 HS Отвердитель медленный	Медленный HS отвердитель для лака MAX-2000 HS, подходит для точечного ремонта и полной окраски при температурах выше 30°C
MAX-3631 Premium Отвердитель быстрый	Быстрый HS отвердитель для лака MAX-3000 Premium, подходит для точечного ремонта и применении при температурах ниже 18°C
MAX-3632 Premium Отвердитель стандартный	Стандартный HS отвердитель для лака MAX-3000 Premium, подходит для точечного ремонта и полной окраски при 18-30°C
MAX-3633 Premium Отвердитель медленный	Медленный HS отвердитель для лака MAX-3000 Premium, подходит для точечного ремонта и полной окраски при температурах выше 30°C

Примечание:

1. Выбирайте отвердители правильно - в зависимости от температуры и относительной влажности. Обычно, лучше использовать быстрые отвердители при температурах ниже 18°C, стандартные отвердители при температурах 18-30°C и медленные отвердители при температурах выше 30°C.
2. Пожалуйста, всегда плотно закрывайте отвердитель после использования, поскольку он чувствителен к влаге. Поглощение влаги может привести к химической реакции и порчи отвердителя. Храните отвердители вне доступном от воздействия прямых солнечных лучей месте.

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

MAX M Разбавители M Серии

Высококачественный разбавитель, специально разработанный для грунтов, базовых красок, лаков и других отделочных покрытий серии MAX. Доступен в версиях: быстрый, стандартный, медленный и сверхмедленный, чтобы обеспечивать различную скорость сушки с применяемыми материалами в различных условиях нанесения.



Применение: Регулирует вязкость наносимого материала и способствует розливу наносимого покрытия на поверхности. Обладает хорошей растворимостью.

Характеристики

М-5 быстрый	Применяется только с 1К базовым покрытием, имеет очень высокую скорость испарения, подходит для точечного ремонта или применяется при температуре ниже 15°C.
М-1 стандартный	Стандартный растворитель 1К базовых покрытий и 2К продуктов, со средней скоростью испарения, подходит для точечного ремонта при температуре 15-25°C.
М-2 медленный	Медленный растворитель 1К базовых покрытий и 2К продуктов, с медленным испарением, подходит для полного ремонта при температуре 25-30°C.
М-3 экстра медленный	Только 2К продукты, с очень медленным испарением, подходит для полного ремонта и применения на обширных поверхностях или при температурах выше 30°C.

Примечание:

1. При высокой температуре или влажности, рекомендуется добавить 10-30% MAX-3960 замедлителя растворителей.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом и прохладном месте при температуре 20°C.
Упаковка: 4 л.

MAX-3340 Грунт для пластиков

Характеристики: Однокомпонентный прозрачный быстросохнущий промоутер адгезии для окраски пластиковых деталей. Используется при ремонте бамперов и других различных пластмассовых деталей для обеспечения адгезии на этих подложках для дальнейшей окраски
Поверхности пригодные для нанесения: пластиковые части, такие как PP, PA, PE, ABS, EPDM, PC.



Подготовка и очистка поверхности: шлифовать абразивом P400-P600. Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.



Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1,2-1,4мм Краскопульт с нижним бачком: 1,3-1,5мм
	Обычный краскопульт: 3-4 бар RP: 2,0-2,5 бар HVLP: 2,0 бар



Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 4-5 мкм
Время выдержки между слоями	5-10 мин при 20°C



Последующее покрытие: После подсушки 10-15 минут при 20°C, нанести грунт поверх грунта по пластику

Примечание:

1. Продукт готов к применению.
2. Не рекомендуется наносить толстым слоем во избежание потери адгезии и отслоения.
3. Перед применением рекомендуется протестировать, ввиду большого разнообразия пластиковых частей.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 1 л.

МАХ-3352 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.



	Очистка поверхности: Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.																								
	<table border="1"> <tr> <td>Соотношение компонентов</td> <td>Эпоксидный грунт</td> <td>+</td> <td>Отвердитель</td> <td>+</td> <td>Разбавитель</td> </tr> <tr> <td>(По весу)</td> <td>5</td> <td></td> <td>1</td> <td></td> <td>1-1.5</td> </tr> <tr> <td>(По объему)</td> <td>3.5</td> <td></td> <td>1</td> <td></td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>>30°C</td> <td>МАХ-3352</td> <td></td> <td>МАХ-3652</td> <td></td> <td>МАХ-3750</td> </tr> </table>	Соотношение компонентов	Эпоксидный грунт	+	Отвердитель	+	Разбавитель	(По весу)	5		1		1-1.5	(По объему)	3.5		1		1	>30°C	МАХ-3352		МАХ-3652		МАХ-3750
Соотношение компонентов	Эпоксидный грунт	+	Отвердитель	+	Разбавитель																				
(По весу)	5		1		1-1.5																				
(По объему)	3.5		1		1																				
>30°C	МАХ-3352		МАХ-3652		МАХ-3750																				
	Жизнеспособность при 20°C: 4-6 часов после смешения с отвердителем																								
	<table border="1"> <tr> <td rowspan="2">Метод нанесения и рабочее давление</td> <td>Краскопульт с верхним бачком: 1.4-1.8мм</td> <td>Краскопульт с нижним бачком: 1.7-2.0мм</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Обычный краскопульт: 1.5-2.5 бар RP: 0.5-2.0 бар HVLP: 0.7-2.0 бар</td> </tr> </table>	Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.4-1.8мм	Краскопульт с нижним бачком: 1.7-2.0мм	Обычный краскопульт: 1.5-2.5 бар RP: 0.5-2.0 бар HVLP: 0.7-2.0 бар																				
Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.4-1.8мм		Краскопульт с нижним бачком: 1.7-2.0мм																						
	Обычный краскопульт: 1.5-2.5 бар RP: 0.5-2.0 бар HVLP: 0.7-2.0 бар																								
	<table border="1"> <tr> <td>Количество и толщина слоя</td> <td>2-3 слоя, общая толщина 40-60 мкм</td> </tr> <tr> <td>Время выдержки между слоями</td> <td>5-10 мин., при 20°C</td> </tr> <tr> <td>Время подсушки</td> <td>15-20 мин перед принудительной сушкой.</td> </tr> </table>	Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 40-60 мкм	Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 20°C	Время подсушки	15-20 мин перед принудительной сушкой.																		
Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 40-60 мкм																								
Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 20°C																								
Время подсушки	15-20 мин перед принудительной сушкой.																								
	Время высыхания: при 20°C, 18-26 часов, при 60°C, 40-60 мин																								
	Шлифовка «по-сухому»: P240-P400 Шлифовка «по-мокрому»: P600-P800																								
	Последующее покрытие: после высыхания и шлифования, нанести шпатлевку, грунт и любой вид отделочного покрытия.																								

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. Выберите 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: 5 кг.

МАХ-3360 Грунт по металлу

Характеристики: Светло-желтый двухкомпонентный грунт с хорошей защитой от коррозии, устойчив к воздействию солей и отличной адгезией к металлам.

Поверхности пригодные для нанесения: отшлифованные стальные поверхности, оцинкованная и гальванизированная сталь, алюминий и нержавеющая сталь.



	Очистка поверхности: Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.																								
	<table border="1"> <tr> <td>Соотношение компонентов</td> <td>Грунт</td> <td>+</td> <td>отвердитель</td> <td>+</td> <td>Разбавитель</td> </tr> <tr> <td>(По весу)</td> <td>100</td> <td></td> <td>25</td> <td></td> <td>20-35</td> </tr> <tr> <td>(По объему)</td> <td>3</td> <td></td> <td>1</td> <td></td> <td>1-1.5</td> </tr> <tr> <td></td> <td>МАХ-3360</td> <td></td> <td>МАХ-3660</td> <td></td> <td>M-1</td> </tr> </table>	Соотношение компонентов	Грунт	+	отвердитель	+	Разбавитель	(По весу)	100		25		20-35	(По объему)	3		1		1-1.5		МАХ-3360		МАХ-3660		M-1
Соотношение компонентов	Грунт	+	отвердитель	+	Разбавитель																				
(По весу)	100		25		20-35																				
(По объему)	3		1		1-1.5																				
	МАХ-3360		МАХ-3660		M-1																				
	Жизнеспособность смеси: 4 часа при 25°C																								
	<table border="1"> <tr> <td rowspan="2">Метод нанесения и рабочее давление</td> <td>Краскопульт с верхним бачком: 1.4-1.6мм</td> <td>Краскопульт с нижним бачком: 1.7-1.8мм</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Обычный краскопульт: 1.5-2.5 бар RP: 0.5-2.0 бар HVLP: 0.7-2.0 бар</td> </tr> </table>	Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.4-1.6мм	Краскопульт с нижним бачком: 1.7-1.8мм	Обычный краскопульт: 1.5-2.5 бар RP: 0.5-2.0 бар HVLP: 0.7-2.0 бар																				
Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.4-1.6мм		Краскопульт с нижним бачком: 1.7-1.8мм																						
	Обычный краскопульт: 1.5-2.5 бар RP: 0.5-2.0 бар HVLP: 0.7-2.0 бар																								
	<table border="1"> <tr> <td>Количество и толщина слоя</td> <td>2-3 слоя, общая толщина 25-35 мкм</td> </tr> <tr> <td>Время выдержки между слоями</td> <td>5-10 минут между слоями при 25°C</td> </tr> </table>	Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 25-35 мкм	Время выдержки между слоями	5-10 минут между слоями при 25°C																				
Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 25-35 мкм																								
Время выдержки между слоями	5-10 минут между слоями при 25°C																								
	Время высыхания: 20°C, 16-20 часов 30°C, 8-10 часов 70°C, 40-50 минут																								
	Шлифовка «по-сухому»: P240-P400 Шлифовка «по-мокрому»: P600-P800																								
	Последующее покрытие: после высыхания и шлифования, нанести шпатлевку, грунт и любой вид отделочного покрытия																								

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: Грунт МАХ-3360- 4кг ; Отвердитель МАХ-3660 -1л

MAX-3441 Быстросохнущий 2К грунт

Характеристики: Универсальный двухкомпонентный быстросохнущий грунт, с высоким наполняющим эффектом, хорошей адгезией, легко шлифуется, повышает внешний вид отделочного покрытия. Рекомендуется применять при температуре 25°C.

Поверхности пригодные для нанесения: высушенная и отшлифованная поверхность, шпатлевка, все виды грунтов и отделочных покрытий.



	Очистка поверхности: Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.																		
	<table border="1"> <tr> <td rowspan="4">Соотношение компонентов</td> <td>MAX-3441 Быстросохнущий 2К грунт</td> <td>+</td> <td>Отвердитель</td> <td>+</td> <td>Разбавитель</td> </tr> <tr> <td>(По весу)</td> <td>4</td> <td>1</td> <td>1-1.5</td> </tr> <tr> <td>(По объему)</td> <td>3</td> <td>1</td> <td>1-1.5</td> </tr> <tr> <td>>30°C</td> <td>MAX-3441</td> <td>MAX-3641</td> <td>M-1</td> </tr> </table>	Соотношение компонентов	MAX-3441 Быстросохнущий 2К грунт	+	Отвердитель	+	Разбавитель	(По весу)	4	1	1-1.5	(По объему)	3	1	1-1.5	>30°C	MAX-3441	MAX-3641	M-1
Соотношение компонентов	MAX-3441 Быстросохнущий 2К грунт		+	Отвердитель	+	Разбавитель													
	(По весу)		4	1	1-1.5														
	(По объему)		3	1	1-1.5														
	>30°C	MAX-3441	MAX-3641	M-1															
	Жизнеспособность при 20°C: 30 мин после смешения с отвердителем																		
	<table border="1"> <tr> <td rowspan="2">Метод нанесения и рабочее давление</td> <td>Краскопульт с верхним бачком: 1.4-1.8 мм</td> <td>Краскопульт с нижним бачком: 1.7-2.0 мм</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Обычный краскопульт: 1.5-2.5 бар RP: 0.5-2.0 бар HVLP: 0.7-2.0 бар</td> </tr> </table>	Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.4-1.8 мм	Краскопульт с нижним бачком: 1.7-2.0 мм	Обычный краскопульт: 1.5-2.5 бар RP: 0.5-2.0 бар HVLP: 0.7-2.0 бар														
Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.4-1.8 мм		Краскопульт с нижним бачком: 1.7-2.0 мм																
	Обычный краскопульт: 1.5-2.5 бар RP: 0.5-2.0 бар HVLP: 0.7-2.0 бар																		
	<table border="1"> <tr> <td>Количество и толщина слоя</td> <td>2-3 слоя, общая толщина 40-60 мкм</td> </tr> <tr> <td>Время выдержки между слоями</td> <td>2-3 мин., при 20°C</td> </tr> <tr> <td>Время подсушки</td> <td>15-20 мин перед принудительной сушкой.</td> </tr> </table>	Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 40-60 мкм	Время выдержки между слоями	2-3 мин., при 20°C	Время подсушки	15-20 мин перед принудительной сушкой.												
Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 40-60 мкм																		
Время выдержки между слоями	2-3 мин., при 20°C																		
Время подсушки	15-20 мин перед принудительной сушкой.																		
	Время высыхания: при 20°C, 2-3 часа при 60°C, 45 мин																		
	Шлифовка «по-сухому»: P400-P600 Шлифовка «по-мокрому»: P800-P1000																		
	Последующее покрытие: после высыхания и шлифования, нанести любой вид отделочного покрытия.																		

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 4 кг.

MAX-3450 1К грунт

Характеристики: Быстросохнущий однокомпонентный грунт воздушной сушки, подходит для экономичного ремонта и устранения мелких дефектов на поверхности шпатлевки или существующего финишного слоя. Легко наносится и легко шлифуется.

Поверхности пригодные для нанесения: высушенная и отшлифованная поверхность, шпатлевка и все виды отделочных покрытий.



	Очистка поверхности: Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.								
	<table border="1"> <tr> <td rowspan="3">Соотношение компонентов (По весу/по объему)</td> <td>1К грунт</td> <td>+</td> <td>Разбавитель</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>0.8-1</td> </tr> <tr> <td>MAX-3450</td> <td>M-1</td> </tr> </table>	Соотношение компонентов (По весу/по объему)	1К грунт	+	Разбавитель	1	0.8-1	MAX-3450	M-1
Соотношение компонентов (По весу/по объему)	1К грунт		+	Разбавитель					
	1		0.8-1						
	MAX-3450	M-1							
	<table border="1"> <tr> <td rowspan="2">Метод нанесения и рабочее давление</td> <td>Краскопульт с верхним бачком: 1.4-1.8 мм</td> <td>Краскопульт с нижним бачком: 1.7-2.0 мм</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Обычный краскопульт: 1.5-2.5 бар RP: 0.5-2.0 бар HVLP: 0.7-2.0 бар</td> </tr> </table>	Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.4-1.8 мм	Краскопульт с нижним бачком: 1.7-2.0 мм	Обычный краскопульт: 1.5-2.5 бар RP: 0.5-2.0 бар HVLP: 0.7-2.0 бар				
Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.4-1.8 мм		Краскопульт с нижним бачком: 1.7-2.0 мм						
	Обычный краскопульт: 1.5-2.5 бар RP: 0.5-2.0 бар HVLP: 0.7-2.0 бар								
	<table border="1"> <tr> <td>Слой и толщина</td> <td>2-3 слоя, общая толщина 25-30 мкм</td> </tr> <tr> <td>Время выдержки между слоями</td> <td>5-10 мин., при 20°C</td> </tr> </table>	Слой и толщина	2-3 слоя, общая толщина 25-30 мкм	Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 20°C				
Слой и толщина	2-3 слоя, общая толщина 25-30 мкм								
Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 20°C								
	Время высыхания: 30 мин., при 20°C								
	Шлифовка «по-сухому»: P400-P600 Шлифовка «по-мокрому»: P600-P800								
	Последующее покрытие: после высыхания и шлифования, нанести любой вид отделочного покрытия.								

Примечание:

1. Не рекомендован для нанесения на голый металл или на деревянные поверхности.
2. Рекомендуется использовать 2К грунт для достижения лучшей адгезии к подложкам и для достижения наилучшего розлива и блеска на отделочном покрытии.
3. Не рекомендуется применять с быстрым разбавителем.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 4 кг.

MAX-3460 1K шпатлевка

Характеристики: Однокомпонентная быстросохнущая шпатлевка с хорошим заполняющим эффектом, легко наносится и шлифуется. Подходит для устранения небольших сколов, проколов и небольших царапин на ремонтируемой поверхности.
Поверхности пригодные для нанесения: высушенная и отшлифованная поверхность, шпатлевка, 1К и 2К грунты, отделочное покрытие.



	Очистка поверхности: Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.
	Соотношение компонентов: Продукт готов к применению. Наносить тонкими слоями при помощи шпателя. Время выдержки между слоями: 10-15 минут Инструменты для нанесения: металлический или пластиковый шпатель, резиновый ракель.
	Время высыхания: 30 минут при 25°C. Для более толстых слоев, потребуются больше времени для полного отверждения. Время высыхания: 30 мин., при 20°C
	Шлифовка «по-сухому»: P400-P600 Шлифовка «по-мокрому»: P600-P800

Примечание:

1. Не рекомендуется применять для ремонта большой поверхности.
2. Не наносить непосредственно на голый металл.
3. Если зона ремонта небольшая, то сразу после шлифовки можно наносить отделочное покрытие.
Для больших площадей рекомендуется нанести любой 2К грунт предварительно перед окраской.
4. После использования, плотно закройте крышку, во избежание засыхания материала.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 1 кг.

MAX-3510 2K Биндер

Характеристики: Комбинация смол для M5 2K покрытий. Помогает усилить блеск лакокрасочной пленки.



	Применяется с: M5 2K автоэмалиями
	Соотношение компонентов: M5 2K автоэмаль : MAX-3510 2K биндер = 100:0-20 Смесь (M5 2K автоэмаль + MAX-3510 2K биндер) : отвердитель серии M5 2K = 2:1

Примечание:

1. Не добавляйте MAX-3510 2K биндер в краску, если цвет слабо укрывистый.
2. Не применяйте MAX-3510 2K биндер с 1К базовыми красками или лаками.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 3.75 л.

MAX-3520 Биндер для 1К базовых красок

Характеристики: Предназначены специально для MAX-1К базовых покрытий. Помогают ускорить процесс высыхания, улучшить ориентацию частиц металла и перламутра и улучшить свойства материала при его нанесении.



	Применяются с: MAX-1К базовыми покрытиями
MAX-3520 1К Биндер	Используется в 2-х и 3-х слойных/стадийных покрытиях, для улучшения розлива при нанесении и улучшения ориентации частиц металла и перламутра, а также ускорения времени подсушки.
	Соотношение компонентов: <ol style="list-style-type: none"> 1. В базовые краски M5 1К типа металлики, биндер MAX-3520 добавляется в 15-40%, по объему. 2. Для сложных цветов и светлых металликов серии M5 1К, рекомендуется добавлять не менее 20% биндера MAX-3520. При использовании металлических тонеров в чистом виде, добавлять 40% биндера MAX-3520. 3. Для 3-х слойных перламутровых цветов, добавляют 50-70% биндера MAX-3520 соответственно в перламутровый слой. 4. Для слабоукрывистых цветов, например таких как красный перламутр, следует добавлять не более 15% биндера MAX-3520, чтобы не ухудшить укрывающую способность.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: MAX-3520 - 3,75 л.

MAX-3910 Обезжириватель

Характеристики: Очистка поверхности и удаление жиров, масел и других загрязнений поверхности, которые могут привести к дефектам лакокрасочного покрытия.

Субстраты: все виды отделочных покрытий, грунты, шпатлевки, металлические поверхности, пластиковые части.



	Соотношение компонентов: Продукт готов к применению
	<p>Применение:</p> <ol style="list-style-type: none"> Для эффективного удаления растворимых в воде загрязнений, сначала следует вымыть поверхность с водой и тщательно вытереть насухо. Обильно смочите чистую салфетку обезжиривателем и протрите обезжириваемую поверхность. Не допуская полного испарения обезжиривателя с поверхности, тщательно вытрите насухо поверхность другой сухой и чистой салфеткой. При необходимости, данную процедуру следует повторить несколько раз.

Примечание:

1. Всегда обезжиривайте поверхность до начала шлифования, во избежание загрязнения и повышенного расхода абразивного материала.
2. По окончании процесса шлифовки, всегда повторно обезжиривайте обрабатываемую поверхность.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 1 л.

MAX-3920 Растворитель SRA

Характеристики: Специальный растворитель для плавного перехода на 2К эмалях и лаках, используемый для выполнения окраски методом "плавного перехода" на границах нового и старого слоя при ремонте пятен.

Применяется с: 2К эмалями и лаками.

Подготовка поверхности: очищенную и обезжиренную поверхность, тщательно отполировать в зоне перехода, используя полировальный абразивный материал
Подготовка "зоны перехода": Нанести 2К эмаль или лак, согласно ТДС. В зоне перехода, каждый последующий слой 2К краски/лака должен перекрывать границу предыдущего слоя



	Соотношение компонентов: готов к применению. Можно смешивать с краской, оставшейся в распылителе, в соотношении 1:1
	Способ применения: распылять одним слоем на поверхность с избытками краски вместе с растворителем SRA сразу после полирования. Второй слой через 20 секунд.

Примечание:

1. Не применяется с грунтами и 1К базовыми красками.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 1 л.

MAX-3930 Антисиликоновая добавка

Характеристики: Применяется для устранения кратеров или иных дефектов, связанных с появлением силиконовых меток, во время проведения окрасочных работ



	Применяется с: 2К автоэмалими или лаком.
	Соотношение компонентов: Продукт готов к применению. Антисиликоновая добавка = 1 л : 0,5-2 колпачка (около 4-15 гр.)
	Метод применения: Распылить один или два слоя смешанной с антисиликоновой добавкой краски/лака на загрязненную силиконами поверхность.

Примечание:

1. Используйте правильное соотношение смешивания. Превышение нормы может привести к образованию дефектов на лакокрасочном покрытии.
2. В случае серьезных проблем на ЛКП, поверхность следует высушить и провести восстановительный ремонт, включая грунтование и затем нанести отделочное покрытие смешанное с антисиликоновой добавкой.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 1 л.

MAX-3940 Матирующая добавка

Характеристики: Применяется для уменьшения степени глянца с хорошим матовым эффектом и гладким слоем краски. Подходит для 1К и 2К систем.

Применяется с: M5 2К автоэмалими, лаками и 1К базовыми покрытиями.



	Соотношение компонентов: 1К базовое покрытие: добавка MAX-3940 = (85-70) : (15-30) 2К автоэмали & лаки:			
	Эффект	M5 2К автоэмали & лаки	MAX-3940	Отвердитель
	Матовый	30 частей	70 частей	15 частей
	Полуматовый (яичная скорлупа)	50 частей	50 частей	25 частей
	Полу блеск	70 частей	30 частей	35 частей
	Метод нанесения: В соответствии с технической документацией на применяемые продукты.			

Примечание:

1. При нахождении на открытом воздухе долгое время, матирующая добавка очень легко кристаллизуется. Во избежание попадания частиц на слой краски, особенно при применении вместе с лаком, удалите образовавшиеся кристаллизованные частицы и другие сгустки с края банки до применения и наливайте добавку, используя фильтрующую воронку.

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

МАХ-3941 Прозрачное матирующая добавка

Характеристики: Прозрачная добавка для сглаживания матового эффекта при сохранении хорошей прозрачности лака. Так же подходит для 2К автоэмалей и 1К базовых покрытий.

Применяется с: 2К автоэмальями, лаками и 1К базовыми покрытиями.



	Соотношение компонентов: 1К базовое покрытие: добавка МАХ-3941 = (85-70):(15-30)			
	Лак или 2К верхнее покрытие:			
	Эффект	Лак или М5 2К автоэмали	МАХ-3941	Отвердитель
	Матовый	40 частей	60 частей	20 частей
	Полуматовый (яичная скорлупа)	50 частей	50 частей	25 частей
Атласный блеск	60 частей	40 частей	30 частей	
	Метод нанесения: В соответствии с технической документацией на применяемые продукты.			

Примечание:

1. При нахождении на открытом воздухе долгое время, матирующая добавка очень легко кристаллизуется. Во избежание попадания частиц на слой краски, особенно при применении вместе с лаком, удалите образовавшиеся кристаллизованные частицы и другие сгустки с края банки до применения и наливайте добавку, используя фильтрующую воронку.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 1 л.

МАХ-3960 Замедлитель

Характеристики: Добавка для замедления испарения растворителя. Помогает выполнить качественную окраску и избежать помутнения поверхности в условиях экстремально высокой температуры, повышенной влажности или при большой площади окрашиваемой поверхности.

Применяется с: 1К базовыми покрытиями, 2К автоэмальями или лаками.



	Соотношение компонентов: добавить 10-30% замедлителя в М-2 или М-3 разбавитель, при температуре окружающей среды выше 30°C.
	Метод нанесения: В соответствии с технической документацией применяемых продуктов.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом и прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 1 л.

МАХ-3980 Ускоритель сушки

Характеристики: Специально разработан для М5 2К автоэмалей и лаков, служит для ускорения пленкообразования при воздушной сушке, подходит для точечного ремонта или для окраски при низких температурах.



	Соотношение компонентов: 1. при 10-30°C: 5-6 гр. МАХ-3980 ускорителя в 1л готовой смеси 2. при 0-10°C: 6-10 гр. МАХ-3980 ускорителя в 1л готовой смеси 3. ниже 0 °C: 10-15 гр. МАХ-3980 ускорителя в 1л готовой смеси
---	--

Примечание:

1. Срок годности краски или лака смешанных с ускорителем МАХ-3980 будет значительно меньше, поэтому следует использовать готовую смесь, как можно скорее.
2. Не рекомендуется более 15 гр. ускорителя МАХ-3980 в 1л готовой смеси применяемого материала, в противном случае, это может привести к хрупкости и потери блеска на ЛКП.
3. Ускоритель МАХ-3980 нельзя использовать в качестве отвердителя.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 1 л.

M3 2K акриловая автоэмаль

Характеристики: Быстросохнущее 2K покрытие для легковых и коммерческих автомобилей. При нанесении образует ровную твердую поверхность с хорошим блеском, сохраняет яркий и устойчивый цвет.

Поверхности пригодные для нанесения: высушенное и отшлифованное старое ЛКП, 1K или 2K грунт.



	Очистка поверхности: Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.				
	Соотношение компонентов	Автоэмаль	+ Отвердитель	+ Разбавитель	
		2	1	0.1–0.4	
	< 18°C	M3 2K Автоэмаль	MAX-811	M-1	
	18–24°C	M3 2K Автоэмаль	MAX-812	M-1/M-2	
	25–30°C	M3 2K Автоэмаль	MAX-812	M-2/M-3	
	>30°C	M3 2K Автоэмаль	MAX-813	M-3	
	Жизнеспособность при 20°C: 2 часа для MAX-811 быстрого отвердителя 4 часа для MAX-812 стандартного или MAX-813 медленного отвердителя				
	Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним баком: 1.2-1.4мм Краскопульт с нижним баком: 1.3-1.5мм Обычный краскопульт: 3-4 бар RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар			
	Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 40-60 мкм			
	Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 20°C			
	Время подсушки	15-20 мин., при 20°C перед принудительной сушкой			
	Время высыхания:				
	Температура	От пыли	На отлип	Монтажная прочность	Полное высыхание
	20°C	45 мин	2-3 часа	10 часов	16 часов
	60°C	5мин	15мин	30 мин	60 мин

Примечание:

- Перед окраской, поверхность должна быть отшлифована и обезжирена («по-мокрому»: P600-P800, «по-сухому»: P400-P600).
- При температурах ниже 15°C, воздушная сушка не рекомендована. Рекомендуется принудительная сушка при 60°C.
- При температурах выше 30°C, добавить Замедлитель в разбавитель во избежание помутнения поверхности. Подробности см. в техническом описании Замедлителя.
- В случае возникновения дефекта «кратерообразование» во время окраски, добавить 0,5-1% Антисиликоновой добавки в оставшуюся краску и повторно нанести смесь на пострадавший участок.
- При ремонте пятном или частичной окраске, на границе старого и нового покрытия для достижения невидимого перехода, применяется Растворитель SRA. Подробности см. в техническом описании для Растворителя SRA.
- Материалы смешанные с отвердителем необходимо использовать сразу же и не оставлять для дальнейшего использования.
- Использованное оборудование немедленно очистить растворителем.
- В случае появления сорности или потеков на окрашенной поверхности, после полного высыхания, удалить дефекты поверхности абразивом P1200-P2000 и затем отполировать до полного устранения проблемы.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 1л и 3,75 л.

M3 1K базовое покрытие

Характеристики: Однокомпонентное базовое покрытие с цветами типа: солид, металллик и перламутр. Производится из высококачественных, атмосферостойчивых смол. Обладает хорошей укрывающей способностью и отличной адгезией.

Поверхности пригодные для нанесения: высушенное и отшлифованное старое ЛКП, 1K или 2K грунт.



	Очистка поверхности: Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.	
	Соотношение компонентов	Базовое покрытие + Разбавитель
		1 + 0.6-0.8
	< 15°C	M3 1K базовое покрытие M-5
	15–30°C	M3 1K базовое покрытие M-1
	>30°C	M3 1K базовое покрытие M-2
	Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним баком: 1.2-1.4мм Краскопульт с нижним баком: 1.3-1.5мм Обычный краскопульт: 3-4 бар RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар
	Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 15-25 мкм
	Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 20°C
	Время выдержки между слоями	10-15 мин., при 20°C до нанесения последующего слоя лака

Примечание:

- Перед окраской, поверхность должна быть отшлифована и обезжирена («по-мокрому»: P600-P800, «по-сухому»: P400-P600).
- При температурах свыше 30°C или в условиях повышенной влажности, рекомендуется использовать Замедлитель, во избежание яблочности.
- Поскольку некоторые металликовые цвета менее укрывистые чем обычные цвета, для нанесения таких покрытий, рекомендованы качественный краскопульт и профессиональная техника нанесения базового слоя, чтобы избежать проблем с яблочностью и перепылом.
- Чтобы избежать проблем с яблочностью или плохой адгезией, толщина нанесенного базового покрытия не превышать 25 мкм.
- Наилучший результат, достигается при дополнительном удалении перепыла металла, во время межслойной сушки, используя липкую салфетку.
- После нанесения последнего слоя, требуется выдержка 10-15 минут при 20°C, затем необходимо нанести лак. Превышение времени сушки может повлиять на адгезионные свойства.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 1л и 3,75 л.

MAX-810 Прозрачный MS лак

Характеристики: Двухкомпонентный прозрачный MS лак. Образует гладкую, устойчивую от внешних воздействий поверхность с хорошим блеском.
Поверхности пригодные для нанесения: 1К Базовые краски



	Очистка поверхности: Обеспылить и очистить поверхность используя липкую салфетку.					
	Соотношение компонентов	Лак	+	Отвердитель	+	Разбавитель
		2		1		0-0.1
	< 18°C	MAX-810		MAX-811		M-1
	18-24°C	MAX-810		MAX-812		M-1/M-2
	25-30°C	MAX-810		MAX-812		M-2/M-3
	>30°C	MAX-810		MAX-813		M-3
	Жизнеспособность при 20°C: 2 часа для быстрого отвердителя MAX-811 3 часа для стандартного MAX-812 и медленного MAX-813 отвердителя					
	Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним баком: 1.2-1.4мм Краскопульт с нижним баком: 1.3-1.5мм Обычный краскопульт: 3-4 бар RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар				
	Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 40-60 мкм				
	Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 20°C				
	Время подсушки	15-20 мин перед принудительной сушкой.				
	Время высыхания:					
	Температура	От пыли	На отлип	Монтажная прочность	Полное высыхание	
	20°C	45 мин	2-3 часа	10 часов	16 часов	
	60°C	5мин	15мин	30 мин	60 мин	

Примечание:

- При температурах ниже 15°C, воздушная сушка не рекомендована. Рекомендуется принудительная сушка при 60°C.
- При температуре выше 30°C, добавить Замедлитель в разбавитель во избежание помутнения поверхности. Подробности см. в техническом описании Замедлителя.
- В случае возникновения дефекта «кратерообразование» во время нанесения лака, добавить 0,5-1% Антисиликоновой добавки в оставшуюся смесь и повторно нанести на пострадавший участок.
- При ремонте пятном или частичной окраске, на границе старого и нового покрытия для достижения невидимого перехода, применяется Растворитель SRA. Подробности см. в техническом описании для Растворителя SRA.
- Смешанный с отвердителем лак необходимо использовать сразу же и не оставлять для дальнейшего использования.
- Использованное оборудование немедленно очистить растворителем.
- В случае появления сорности или потеков на окрашенной поверхности, после полного высыхания, удалить дефекты поверхности абразивом P1200-P2000 и затем отполировать до полного устранения проблемы.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
 Упаковка: 5л+2,5л+1л/1л/4л.

MAX-810W Быстросохнущий лак

Характеристики: Двухкомпонентный быстросохнущий MS лак с зеркальным эффектом. Легок в нанесении. Подходит для точечного и полного ремонта, особенно в зимних условиях. Образует гладкую, устойчивую от внешних воздействий поверхность с хорошим блеском.
Поверхности пригодные для нанесения: 1К Базовые краски



	Очистка поверхности: Обеспылить и очистить поверхность используя липкую салфетку.					
	Соотношение компонентов	Лак	+	Отвердитель	+	Разбавитель
		2		1		0.1-0.2
	< 25°C	MAX-810W		MAX-811		M-1
	Жизнеспособность при 20°C: 4 часа для быстрого отвердителя MAX-811W					
	Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним баком: 1.2-1.5мм Краскопульт с нижним баком: 1.4-1.7мм Обычный краскопульт: 3-4 бар RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар				
	Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 40-60 мкм				
	Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 20°C				
	Время подсушки	15-20 мин перед принудительной сушкой.				
	Время высыхания:					
	Температура	От пыли	На отлип	Монтажная прочность	Полное высыхание	
	20°C	15 мин	30мин	2 часов	4 часов	
	60°C	—	10мин	20 мин	30 мин	

Примечание:

- При температурах ниже 15°C, воздушная сушка не рекомендована. Рекомендуется принудительная сушка при 60°C.
- В случае возникновения дефекта «кратерообразование» во время нанесения лака, добавить 0,5-1% Антисиликоновой добавки в оставшуюся смесь и повторно нанести на пострадавший участок.
- При ремонте пятном или частичной окраске, на границе старого и нового покрытия для достижения невидимого перехода, применяется Растворитель SRA. Подробности см. в техническом описании для Растворителя SRA.
- Смешанный с отвердителем лак необходимо использовать сразу же и не оставлять для дальнейшего использования.
- Использованное оборудование немедленно очистить растворителем.
- В случае появления сорности или потеков на окрашенной поверхности, после полного высыхания, удалить дефекты поверхности абразивом P1200-P2000 и затем отполировать до полного устранения проблемы.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
 Упаковка: 5л+2,5л+1л/1л/4л.

M3 2K Серия отвердителей

Серия устойчивых к пожелтению отвердителей, специально разработанных для M3 2K красок и прозрачных лаков. Для соответствия различным продуктам, области применения и условиям нанесения, включают в себя различные версии, такие как: стандартный, быстрый, медленный.



	Применяются с: M3-2K автоэмальями, лаком M3-810.
--	--

Характеристики

MAX-811 Быстрый отвердитель	Быстрый MS отвердитель для 2K отделочных покрытий и лаков серии M3, подходит для точечного ремонта и применении при температурах ниже 18°C
MAX-812 стандартный отвердитель	Стандартный MS отвердитель для 2K отделочных покрытий и лаков серии M3, подходит для точечного ремонта и полной окраски. Применяется при температурах 18-30°C
MAX-813 медленный отвердитель	Медленный MS отвердитель для 2K отделочных покрытий и лаков серии M3, подходит для точечного и полного ремонта при температуре выше 30°C

Примечание:

- Выбирайте отвердители правильно - в зависимости от температуры и относительной влажности. Обычно, лучше использовать быстрые отвердители при температурах ниже 18°C, стандартные отвердители при температурах 18-30°C и медленные отвердители при температурах выше 30°C.
- Пожалуйста, всегда плотно закрывайте отвердитель после использования, поскольку он чувствителен к влаге. Поглощение влаги может привести к химической реакции и порчи отвердителя. Храните отвердители вне доступном от воздействия прямых солнечных лучей месте.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 0,5л/1л/4л.

M3-10 Грунт для пластиков

Характеристики: Однокомпонентный прозрачный быстросохнущий промоутер адгезии для окраски пластиковых деталей. Поверхности пригодные для нанесения: пластиковые части, такие как PP, PA, PE, ABS, EPDM, PC.



	Подготовка и очистка поверхности: шлифовать абразивом P400-P600. Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.						
	<table border="1"> <tr> <td>Метод нанесения и рабочее давление</td> <td>Краскопульт с верхним бачком: 1.2-1.4мм Краскопульт с нижним бачком: 1.3-1.5мм</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Обычный краскопульт: 3-4 бар RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар</td> </tr> </table>	Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.2-1.4мм Краскопульт с нижним бачком: 1.3-1.5мм		Обычный краскопульт: 3-4 бар RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар		
Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.2-1.4мм Краскопульт с нижним бачком: 1.3-1.5мм						
	Обычный краскопульт: 3-4 бар RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар						
	<table border="1"> <tr> <td>Количество и толщина слоя</td> <td>2-3 слоя, общая толщина 4-5 мкм</td> </tr> <tr> <td>Время выдержки между слоями</td> <td>5-10 мин., при 20°C</td> </tr> <tr> <td>Последующее покрытие</td> <td>После подсушки 10-15 минут при 20°C, нанести грунт поверх грунта по пластику</td> </tr> </table>	Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 4-5 мкм	Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 20°C	Последующее покрытие	После подсушки 10-15 минут при 20°C, нанести грунт поверх грунта по пластику
Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 4-5 мкм						
Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 20°C						
Последующее покрытие	После подсушки 10-15 минут при 20°C, нанести грунт поверх грунта по пластику						

Примечание:

- Продукт готов к применению.
- Не рекомендуется наносить толстым слоем во избежание потери адгезии и отслоения.
- Перед применением рекомендуется протестировать, ввиду большого разнообразия пластиковых частей

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 1л.

M3-20 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.



	Очистка поверхности: Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.																					
	<table border="1"> <tr> <td rowspan="4">Соотношение компонентов (По весу) (По объему) $\geq 30^\circ\text{C}$</td> <td>Грунт</td> <td>+</td> <td>Отвердитель</td> <td>+</td> <td>Разбавитель</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td></td> <td>1</td> <td></td> <td>1-1.5</td> </tr> <tr> <td>3.5</td> <td></td> <td>1</td> <td></td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>M3-20</td> <td></td> <td>M3-21</td> <td></td> <td>M3-22</td> </tr> </table>	Соотношение компонентов (По весу) (По объему) $\geq 30^\circ\text{C}$	Грунт	+	Отвердитель	+	Разбавитель	5		1		1-1.5	3.5		1		1	M3-20		M3-21		M3-22
Соотношение компонентов (По весу) (По объему) $\geq 30^\circ\text{C}$	Грунт		+	Отвердитель	+	Разбавитель																
	5			1		1-1.5																
	3.5			1		1																
	M3-20		M3-21		M3-22																	
	Жизнеспособность при 20°C: 4-6 часов после смешения с отвердителем																					
	<table border="1"> <tr> <td rowspan="2">Метод нанесения и рабочее давление</td> <td>Краскопульт с верхним бачком: 1.4-1.8мм</td> <td>Краскопульт с нижним бачком: 1.7-2.0мм</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Обычный краскопульт: 3-4 бар RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар</td> </tr> </table>	Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.4-1.8мм	Краскопульт с нижним бачком: 1.7-2.0мм	Обычный краскопульт: 3-4 бар RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар																	
Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.4-1.8мм		Краскопульт с нижним бачком: 1.7-2.0мм																			
	Обычный краскопульт: 3-4 бар RP: 2.0-2.5 бар HVLP: 2.0 бар																					
	<table border="1"> <tr> <td>Количество и толщина слоя</td> <td>2-3 слоя, общая толщина 40-60 мкм</td> </tr> <tr> <td>Время выдержки между слоями</td> <td>5-10 мин., при 20°C</td> </tr> <tr> <td>Время подсушки</td> <td>15-20 мин перед принудительной сушкой.</td> </tr> </table>	Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 40-60 мкм	Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 20°C	Время подсушки	15-20 мин перед принудительной сушкой.															
Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 40-60 мкм																					
Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 20°C																					
Время подсушки	15-20 мин перед принудительной сушкой.																					
	Время высыхания: при 20°C, 18-26 часов; при 60°C, 40-60 мин.																					
	Шлифовка «по-сухому»: P240-P400 Шлифовка «по-мокрому»: P600-P800																					
	Последующее покрытие: после высыхания и шлифования, нанести любой грунт или отделочное покрытие.																					

Примечание:

- 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.
- При температурах ниже 10°C, для лучшего затвердевания грунта, рекомендуется принудительная сушка при 60-70°C в течение 30 минут.
- Выбирайте правильный отвердитель и разбавитель, во избежание неправильного высыхания ЛКП.
- Использованное оборудование немедленно очистить растворителем.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 5 кг.

M3-30 2К Грунт

Характеристики: Многофункциональный двухкомпонентный грунт, с сильным адгезией и хорошим наполнением. Обладает отличной пластичностью, что помогает повысить защиту ЛКП.

Поверхности пригодные для нанесения: высушенная и отшлифованная поверхность, шпатлевка, все виды грунтов и отделочных покрытий.



	Очистка поверхности: Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.																											
	<table border="1"> <tr> <td rowspan="2">Соотношение компонентов (По весу)</td> <td>Грунт</td> <td>+</td> <td>Отвердитель</td> <td>+</td> <td>Разбавитель</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td></td> <td>1</td> <td></td> <td>1-1.5</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">((По объему)</td> <td>3</td> <td></td> <td>1</td> <td></td> <td>1-1.5</td> </tr> <tr> <td>< 25°C</td> <td>M3-30</td> <td></td> <td>M3-31</td> <td>M-1</td> </tr> <tr> <td>≥ 25°C</td> <td>M3-30</td> <td></td> <td>M3-31</td> <td>M-2 / M-3</td> </tr> </table>	Соотношение компонентов (По весу)	Грунт	+	Отвердитель	+	Разбавитель	4		1		1-1.5	((По объему)	3		1		1-1.5	< 25°C	M3-30		M3-31	M-1	≥ 25°C	M3-30		M3-31	M-2 / M-3
Соотношение компонентов (По весу)	Грунт		+	Отвердитель	+	Разбавитель																						
	4		1		1-1.5																							
((По объему)	3		1		1-1.5																							
	< 25°C	M3-30		M3-31	M-1																							
≥ 25°C	M3-30		M3-31	M-2 / M-3																								
	Жизнеспособность при 20°C: 1,5 часа с отвердителем M3-31																											
	<table border="1"> <tr> <td rowspan="2">Метод нанесения и рабочее давление</td> <td>Краскопульт с верхним бачком: 1.4-1.8мм</td> <td>Краскопульт с нижним бачком: 1.7-2.0мм</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Обычный краскопульт: 1,5-2,5 бар RP: 0,5-2,0 бар HVLP: 0,7-2,0 бар</td> </tr> </table>	Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.4-1.8мм	Краскопульт с нижним бачком: 1.7-2.0мм	Обычный краскопульт: 1,5-2,5 бар RP: 0,5-2,0 бар HVLP: 0,7-2,0 бар																							
Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.4-1.8мм		Краскопульт с нижним бачком: 1.7-2.0мм																									
	Обычный краскопульт: 1,5-2,5 бар RP: 0,5-2,0 бар HVLP: 0,7-2,0 бар																											
	<table border="1"> <tr> <td>Количество и толщина слоя</td> <td>2-3 слоя, общая толщина 50-80 мкм</td> </tr> <tr> <td>Время выдержки между слоями</td> <td>5-10 мин., при 20°C</td> </tr> <tr> <td>Время подсушки</td> <td>15-20 мин перед принудительной сушкой.</td> </tr> </table>	Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 50-80 мкм	Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 20°C	Время подсушки	15-20 мин перед принудительной сушкой.																					
Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 50-80 мкм																											
Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 20°C																											
Время подсушки	15-20 мин перед принудительной сушкой.																											
	Время высыхания: при 20°C, 4-6 часов; при 60°C, 45 мин.																											
	Шлифовка «по-сухому»: P240-P400 Шлифовка «по-мокрому»: P600-P800																											
	Последующее покрытие: после высыхания и шлифования, нанести любой вид отделочного покрытия.																											

Примечание:

1. Использованное оборудование немедленно очистить растворителем.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C
Упаковка: 4кг.

M3-40 1К Грунт

Характеристики: Быстросохнущий однокомпонентный грунт, подходящий для устранения точечных дефектов на зашпатлеванных участках или на старом ЛКП. Прост в нанесении, легко шлифуется. Подходит для экономичного ремонта.

Поверхности пригодные для нанесения: высушенная и отшлифованная поверхность, шпатлевка и все типы отделочных покрытий.



	Очистка поверхности: Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.											
	<table border="1"> <tr> <td rowspan="2">Соотношение компонентов (По весу/ по объему)</td> <td>1К Грунт</td> <td>+</td> <td>Разбавитель</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td></td> <td>0.8-1</td> </tr> <tr> <td></td> <td>M3-40</td> <td></td> <td>M-1</td> </tr> </table>	Соотношение компонентов (По весу/ по объему)	1К Грунт	+	Разбавитель	1		0.8-1		M3-40		M-1
Соотношение компонентов (По весу/ по объему)	1К Грунт		+	Разбавитель								
	1		0.8-1									
	M3-40		M-1									
	<table border="1"> <tr> <td rowspan="2">Метод нанесения и рабочее давление</td> <td>Краскопульт с верхним бачком: 1.4-1.8мм</td> <td>Краскопульт с нижним бачком: 1.7-2.0мм</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Обычный краскопульт: 1,5-2,5 бар RP: 0,5-2,0 бар HVLP: 0,7-2,0 бар</td> </tr> </table>	Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.4-1.8мм	Краскопульт с нижним бачком: 1.7-2.0мм	Обычный краскопульт: 1,5-2,5 бар RP: 0,5-2,0 бар HVLP: 0,7-2,0 бар							
Метод нанесения и рабочее давление	Краскопульт с верхним бачком: 1.4-1.8мм		Краскопульт с нижним бачком: 1.7-2.0мм									
	Обычный краскопульт: 1,5-2,5 бар RP: 0,5-2,0 бар HVLP: 0,7-2,0 бар											
	<table border="1"> <tr> <td>Количество и толщина слоя</td> <td>2-3 слоя, общая толщина 25-30мкм</td> </tr> <tr> <td>Время выдержки между слоями</td> <td>5-10 мин., при 20°C</td> </tr> </table>	Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 25-30мкм	Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 20°C							
Количество и толщина слоя	2-3 слоя, общая толщина 25-30мкм											
Время выдержки между слоями	5-10 мин., при 20°C											
	Время высыхания: 30 мин при 20°C											
	Шлифовка «по-сухому»: P600-P800 Шлифовка «по-мокрому»: P400-P600											
	Последующее покрытие: после высыхания и шлифования, нанести любой вид отделочного покрытия.											

Примечание:

1. Не рекомендован для нанесения на деревянные поверхности или на голый металл.
2. Рекомендуется использовать 2К грунт для достижения лучшей адгезии к подложкам и для достижения наилучшего розлива и блеска на отделочном покрытии.
3. Не рекомендуется применять с быстрым разбавителем.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C
Упаковка: 4кг.

M3-50 1K шпатлевка

Характеристики: Однокомпонентная шпатлевка с хорошим заполняющим эффектом, быстросохнущая, легко наносится и шлифуется. Подходит для устранения небольших сколов, проколов и небольших царапин на ремонтируемой поверхности.



Поверхности пригодные для нанесения: высушенная и отшлифованная поверхность, шпатлевка, 1K и 2K грунты, отделочное покрытие.

	Очистка поверхности: Удалить воск, силиконы и другие загрязнения при помощи обезжиривателя.
	Соотношение компонентов: Продукт готов к применению. Наносить тонкими слоями при помощи шпателя. Время выдержки между слоями: 10-15 минут. Инструменты для нанесения: металлический или пластиковый шпатель, резиновый ракель.
	Время высыхания: 30 минут при 25°C. При нанесении толстого слоя, требуется дольше времени для высыхания
	Шлифовка «по-сухому»: P400-P600 Шлифовка «по-мокрому»: P600-P800

Примечание:

1. Не рекомендуется применять для ремонта большой поверхности.
2. Не наносить непосредственно на голый металл.
3. Если зона ремонта небольшая, то сразу после шлифовки можно наносить отделочное покрытие. Для больших площадей рекомендуется нанести любой 2K грунт, предварительно перед окраской.
4. После использования, плотно закройте крышку, во избежание засыхания материала.

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 1 кг.

M3-60 Флип контроллер

Характеристики: Используется для осветления флип-тона на базовых цветах типа металлики и получения более темного фейс-тона, с укрупнением частиц металлика.



<p>Соотношение компонентов</p> 	<p>Для осветления флип тона, а также для затемнения фейс-тона, с укрупнением зерна, следует добавлять в краску не более 20% флип контроллера M3-60. Превышение рекомендованной нормы в 20%, может привести к ухудшению адгезии между слоями базовой краски и лака.</p>
--	--

Срок годности: 2 года в оригинальной упаковке в сухом прохладном месте при 20°C.
Упаковка: 1 л.

Maxytone CAR PAINT

Процедура восстановления



M5 Всеохватывающая система с большими мощностями

M3 Простая компактная система

Perfect Color, Perfect World



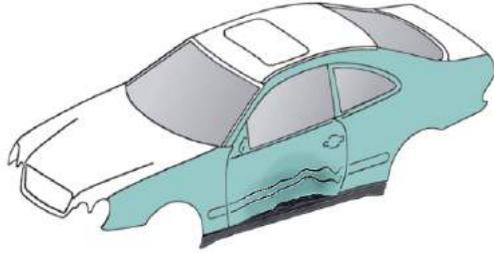
Maxytone

Maxytone |  YATU

Шлифовка старого слоя краски

1. Очистить и обезжирить

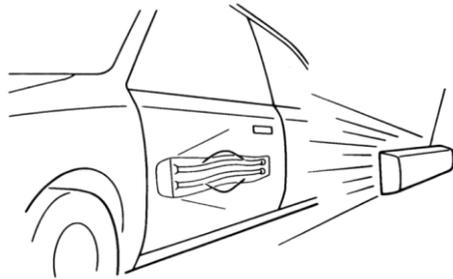
После кузовного ремонта и рихтовки поврежденных деталей, очистите, продуйте и обезжирите ремонтируемый участок.



2. Оценка состояния ремонтируемой поверхности

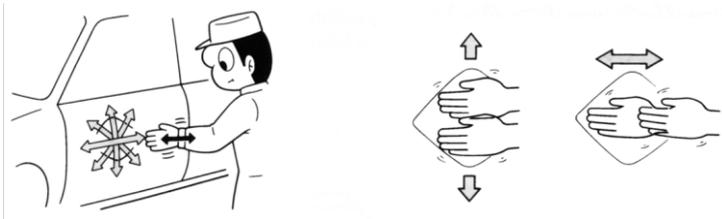
(1) Визуальная оценка

Проверьте флуоресцентное отражение на панели, чтобы оценить степень повреждения покрытия и размер зоны ремонта.



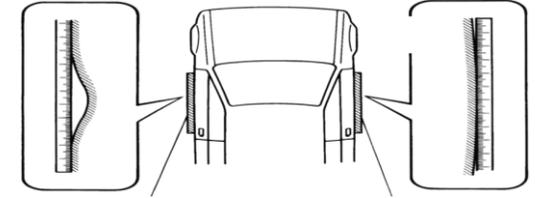
(2) Оценка поверхности на ощупь

Наденьте хлопковые перчатки, проведите ладонью (без нажима) по всей ремонтируемой поверхности чтобы на ощупь оценить состояние и неровности поверхности.



(3) Оценка при помощи линейки

Поместите линейку на поврежденную область и оцените размер и глубину неровностей.



3. Шлифовка старого ЛКП.

Перед нанесением полиэфирной шпатлевки, отшлифуйте ремонтируемую поверхность абразивом Р80-180 до голого металла, убедитесь, что следы коррозии и остатки старого покрытия были удалены. После шлифования, поверхность должна быть:

- (1) Гладкая
- (2) Ровная
- (3) Все дефекты поверхности удалены
- (4) Кромки круглые или овальные

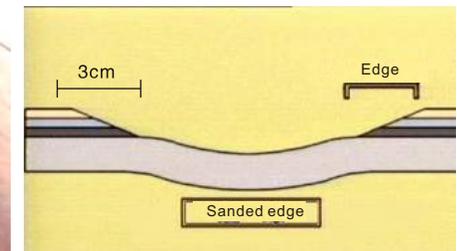


4. Шлифовка кромки

Тщательно обработайте и сгладьте кромки ЛКП ремонтной зоны.

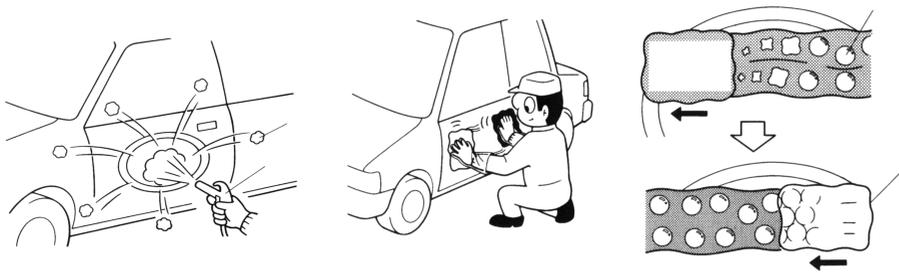
Внимание:

Перед пуском шлифовальной машины, установите шлифовальную подошву на поверхность, чтобы наждачная бумага не вгрызалась в поверхность при начале шлифования. Не держите шлифовальную машину слишком долго на одном месте, чтобы избежать перегрева и деформации поверхности.



5. Очистка и обезжиривание

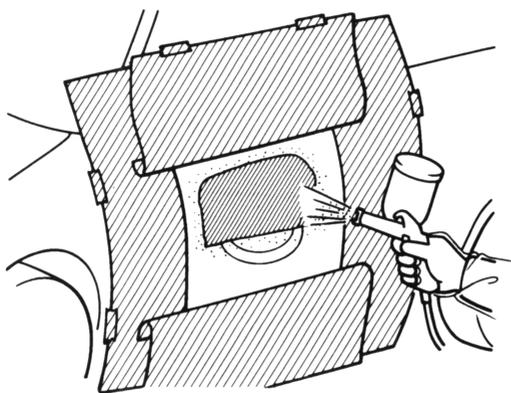
- (1) Очистите и продуйте ремонтируемую зону сжатым воздухом.
- (2) Обезжиривание. Обильно смочите чистую салфетку обезжиривателем и протрите обезжириваемую поверхность. Не допуская полного испарения обезжиривателя с поверхности, тщательно вытрите насухо поверхность другой сухой и чистой салфеткой. При необходимости, данную процедуру следует повторить несколько раз.



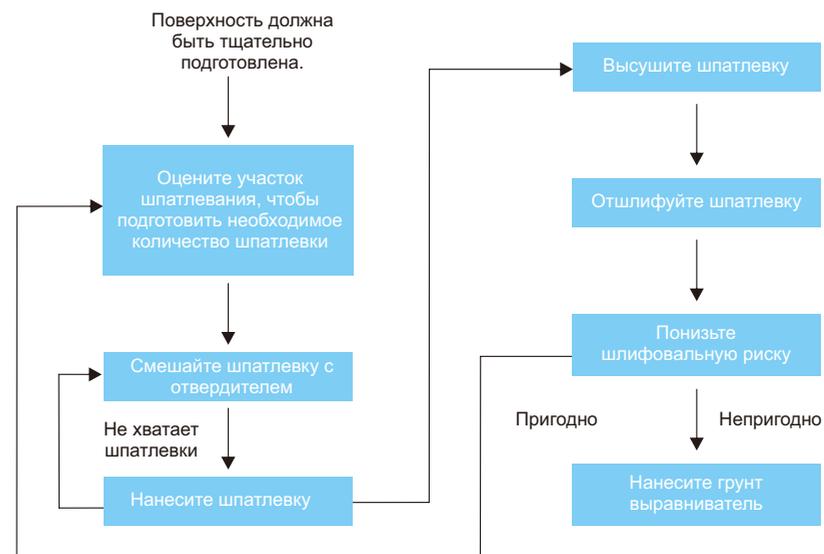
6. Нанесение эпоксидного грунта (YATU Epoxy Primer)

Нанесите эпоксидный грунт на голый металл, чтобы обеспечить коррозионную защиту и адгезию последующего покрытия к субстрату.

- (1) Замаскируйте сопряженные детали.
- (2) Нанести грунт на поверхность согласно инструкции.
- (3) Смешайте эпоксидный грунт с отвердителем и разбавителем соблюдая пропорции.
- (4) Высушить грунт.
- (5) Удалите маскировку.



Нанесение полиэфирной шпатлевки



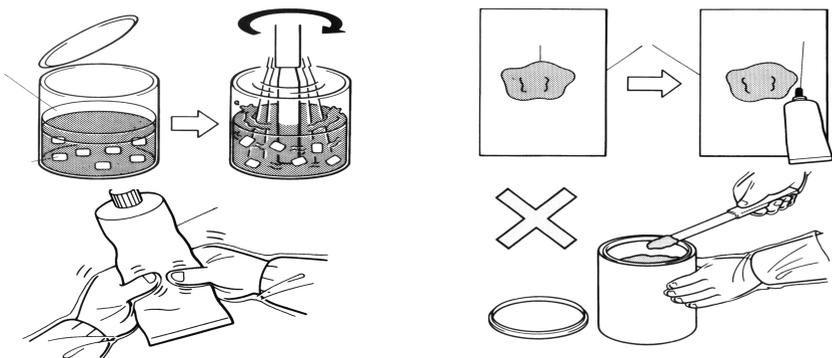
1. Оцените площадь ремонта

Осмотрите ремонтируемый участок и определите, какое количество шпатлевки понадобится для его заполнения.



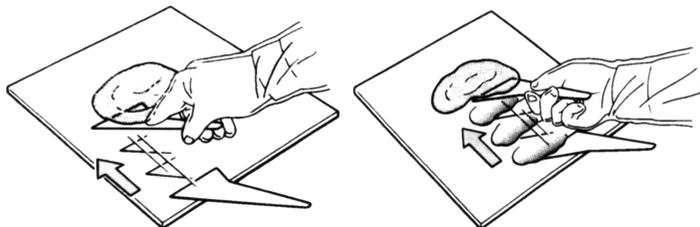
2. Смешайте шпатлевку

(1) Возьмите необходимое количество шпатлевки, не забудьте тщательно перемешать шпатлевку перед тем, как взять ее из банки.



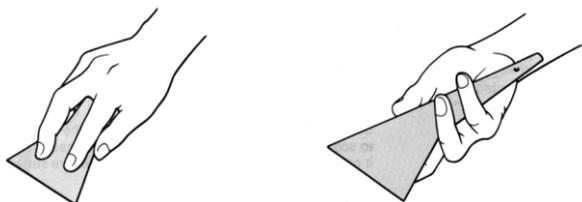
(2) Смешивание шпатлевки с отвердителем

Смешайте шпатлевку с отвердителем соблюдая пропорцию, тщательно смешайте до получения массы однородного цвета.



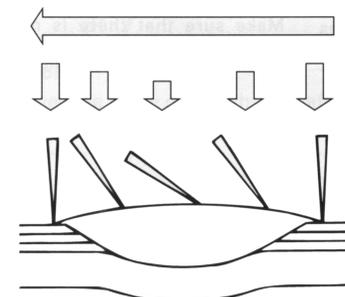
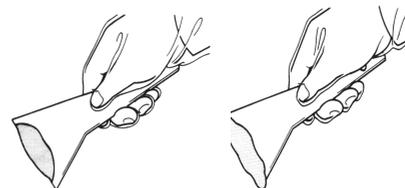
3. Нанесение шпатлевки

(1) Используйте шпатель.



(2) Основные правила нанесения шпатлевки

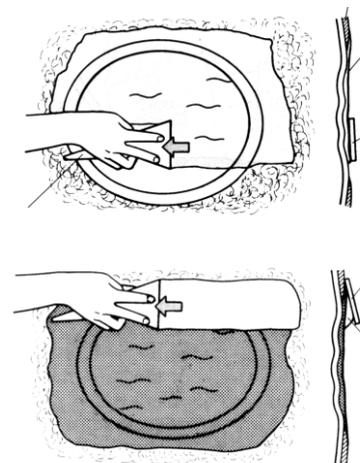
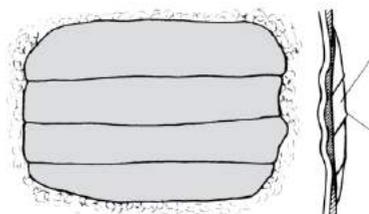
Нанесите шпатлевку тонкими слоями, раз за разом, чтобы убедиться, что все царапины и неровности правильно заполнены. Если вмятина глубокая, то нанесите большее количество слоев, после отверждения и шлифовки каждого предыдущего слоя.



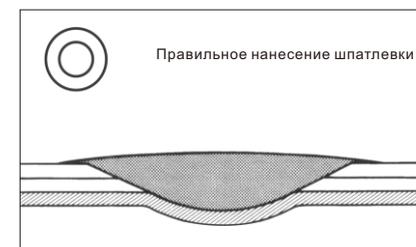
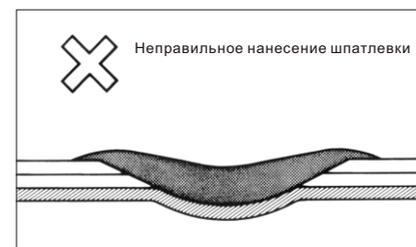
(3) Нанесите шпатлевку на поверхность ровно и равномерно

① Нанесите шпатлевку достаточно тонкими слоями.

② Удостоверьтесь, что зашпатлеванная поверхность достаточно ровная и кромки сглажены, что существенно упрощает дальнейшее шлифование шпатлевки.

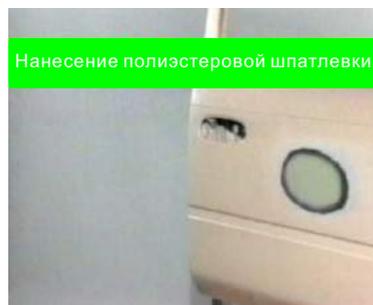


Примечание 1:



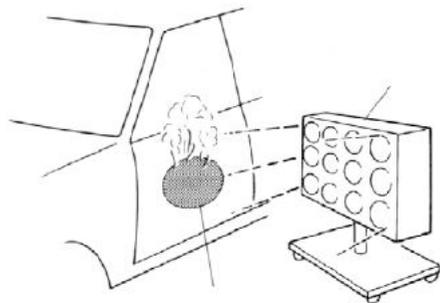
Примечание 2:

- ① До нанесения шпатлевки, поверхность должна быть отшлифована.
- ② Рабочее время после смешения шпатлевки с отвердителем, составляет около 3 минут.
- ③ Шпатели следует очистить сразу же после использования.
- ④ Полиэфирная шпатлевка, смешанная с отвердителем, выделяет тепло при отверждении, поэтому перед утилизацией остатков, убедитесь, что оставшаяся масса шпатлевки остыла.



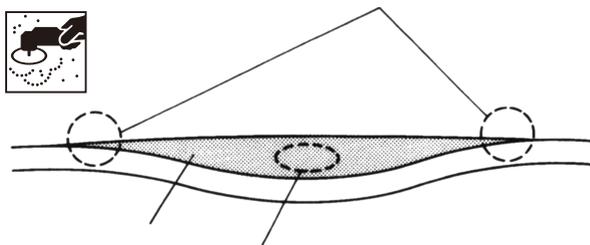
4. Сушка шпатлевки

Время высыхания шпатлевки до готовности к шлифованию составляет около 20-30 минут. В условиях низкой температуры или высокой влажности время сушки будет дольше. Для сокращения времени сушки, можно применять ИК-сушку или принудительную сушку в ОСК.



5. Шлифование шпатлевки

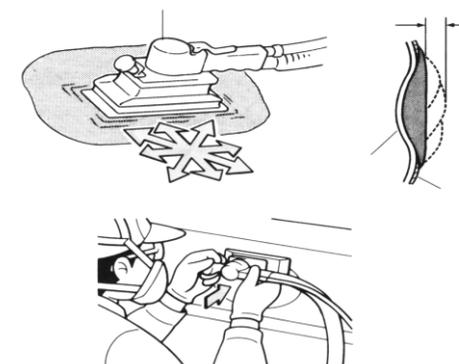
Шлифуйте и создавайте гладкую поверхность шпатлевки вручную или используя орбитальную шлифовальную машину двойного действия.



Сначала используйте наждачную бумагу Р80, затем понижайте риск используя Р180. Шлифуйте поверхность в разных направлениях, в т.ч. по диагонали.

Примечание:

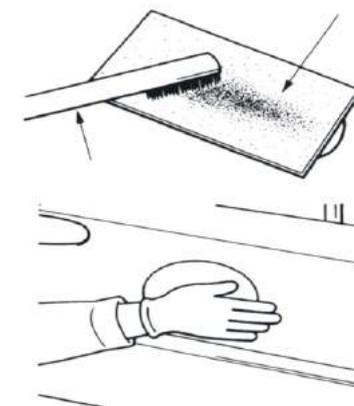
1. Не начинайте шлифование до полного отверждения шпатлевки.
2. Не пытайтесь выровнять поверхность за один раз. Время от времени проверяйте, насколько поверхность ровная линейкой или вручную.
3. Шлифуйте поверхность в тех местах, где нанесена шпатлевка.



6. По завершении формирования поверхности, удалите шлифовальные риски путем понижения абразивного материала.

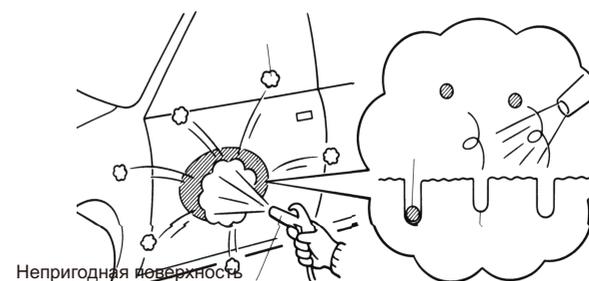
Рекомендованный размер абразива Р320-Р400. Рекомендуется использовать шлифовальный блок.

- (1) Площадь тонкого шлифования должна быть больше, чем предыдущая шлифованная область.
- (2) Края шпатлевки должны быть сглажены в области перехода на панель.
- (3) По необходимости, продувайте поверхность.
- (4) Время от времени проверяйте результат.

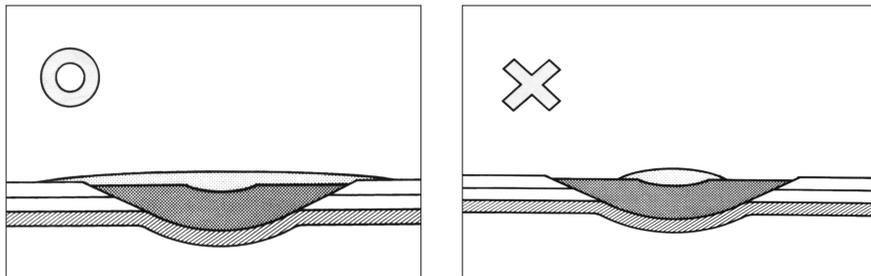


Примечание:

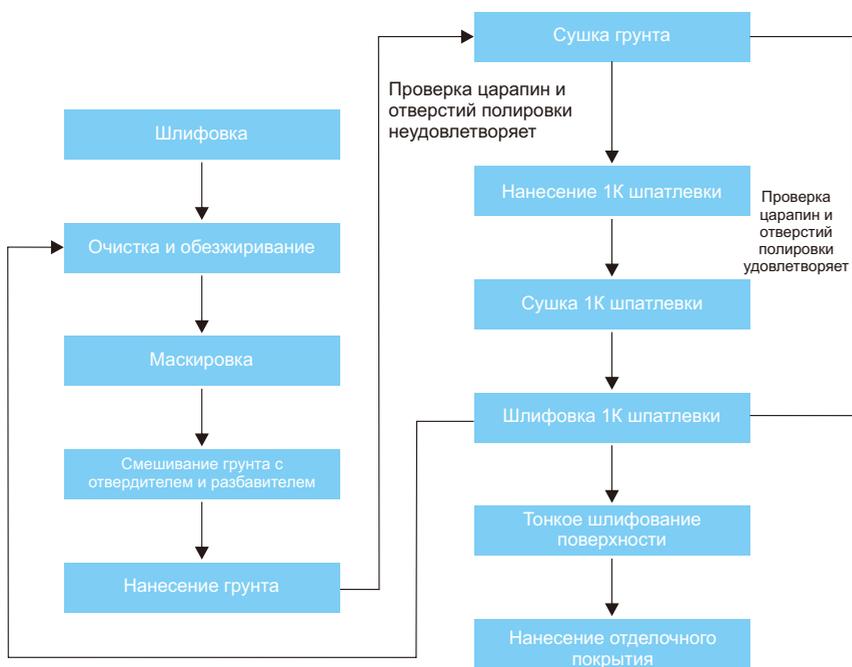
Очистка и обезжиривание: Удалите пыль при помощи сжатого воздуха и обезжирьте поверхность.



Повторное нанесение шпатлевки. Если поверхность все еще недостаточно ровная, следует нанести еще несколько слоев шпатлевки и продолжить шлифование. Процесс следует повторять до тех пор, пока не будет сформирована ровная и гладкая поверхность правильного контура, и достаточная для нанесения грунта выравнивателя.

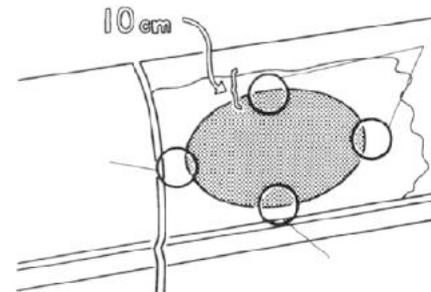


Грунтование



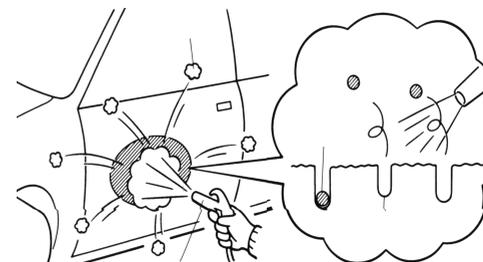
1. Шлифовка

- (1) Шлифовка старого покрытия абразивом Р320 для обеспечения адгезии между грунтом и поверхностью.
- (2) Ширина области шлифования составляет примерно 10 см. от края шпатлевки.



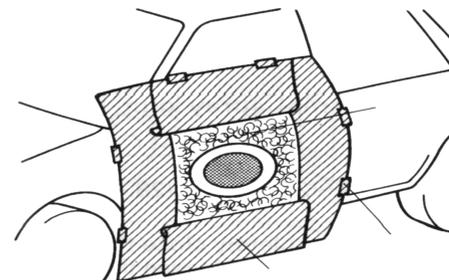
2. Очистка и обезжиривание

Обеспыльте поверхность сжатым воздухом и обезжирьте.



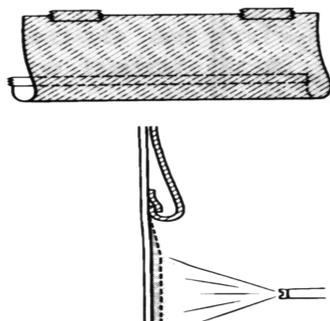
3. Маскировка

Маскировать сопряженные поверхности.



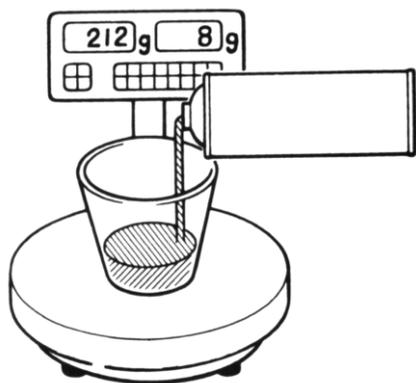
Примечание:

- А) При маскировании убедитесь, что края замаскированной поверхности не заходят на область шлифования, сопряженная поверхность и соседние детали хорошо замаскированы, края закрыты.
 В) Чтобы избежать кромки по краю грунта, край маскировочной бумаги следует подвернуть внутрь или использовать поролоновый валик.



4. Смешивание грунта

Смешать грунт с отвердителем и разбавителем согласно инструкции.

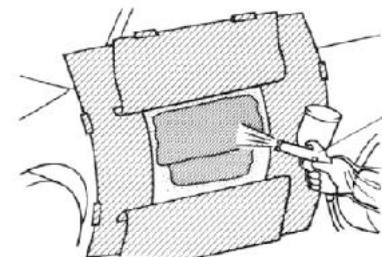
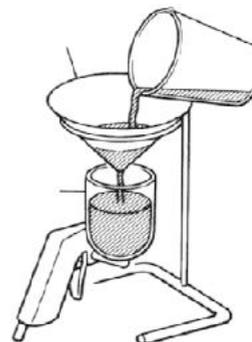


Примечание:

- А) Тщательно перемешать грунт до разбавления с отвердителем и разбавителем.
 В) 2К грунт рекомендован для наполнения и выравнивания поверхности и совместимости с последующими слоями, в то время как 1К грунты подходят для экономичного ремонта.
 С) Выбирайте правильный отвердитель и разбавитель, в соответствии с температурой окружающей среды.

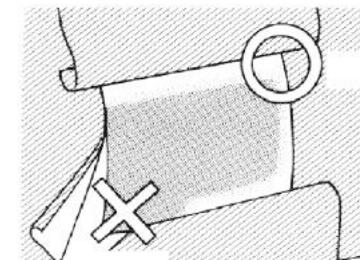
5. Нанести грунт

- (1) Смешать грунт с отвердителем и разбавителем. Налейте смесь в краскопульт через фильтр.
- (2) Нанесите 2-3 слоя грунта.
- (3) Выдерживайте достаточное время для подсушки между слоями.
- (4) Нанесите сухое проявочное покрытие на сухую загрунтованную поверхность.



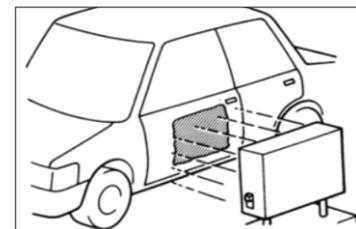
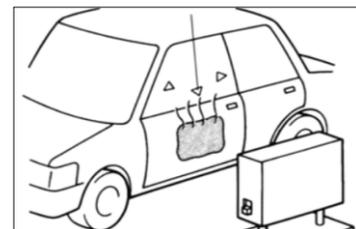
Примечание:

- А) При нанесении грунта, расширяйте область покрытия, нанося каждый последующий слой заходя за границы предыдущего слоя.
 В) Если при распылении грунт нанесен на маскировочную бумагу, то на кромке бумаги образуется ступенька.



6. Сушка грунта

- (1) Время высыхания грунта: 2-3 часа при 20 °С/минут при 60 °С/жм. ТДС).
- (2) Выдержать достаточное время после нанесения последнего слоя до начала принудительной сушки.



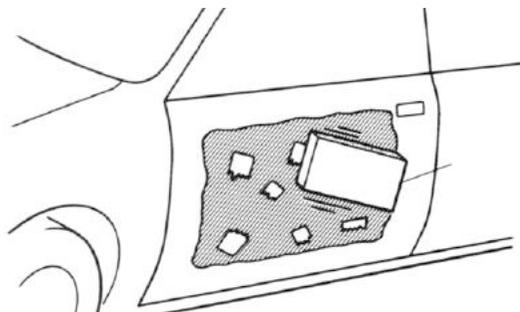
7. Нанесение 1К шпатлевки

- (1) Проверьте наличие пор и глубоких царапин на ремонтируемой поверхности.
- (2) При необходимости, нанесите 1К шпатлевку для устранения пор и царапин в зоне ремонта.

8. Шлифование 1К шпатлевки

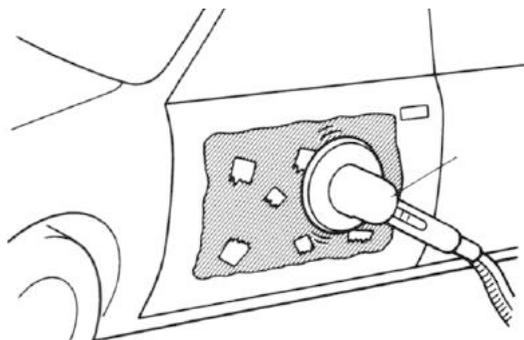
Сухое или мокрое шлифование (по сухому: Р400-500, при необходимости, частичное мокрое шлифование: Р600-800)

- (1) Сухое шлифование вручную
Используйте шлифовальный блок с абразивом Р600. При забивании абразивной бумаги, очистите ее при помощи щетки или замените на новую.



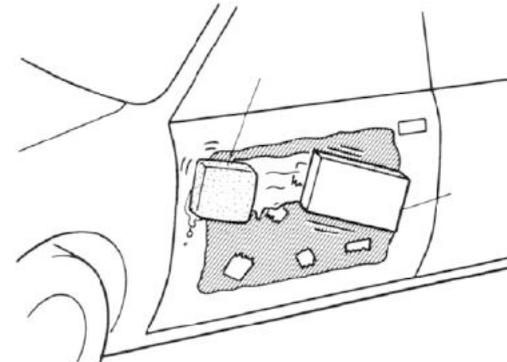
- (2) Сухое машинное шлифование

Используйте шлифовальную машинку с наждачной бумагой Р400. Финишное шлифование, лучше делать вручную.

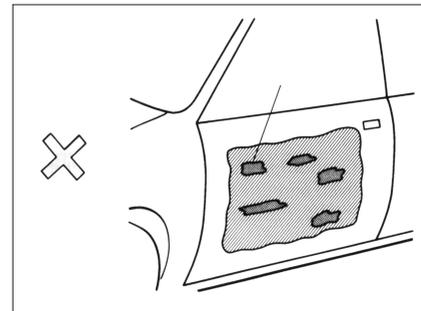
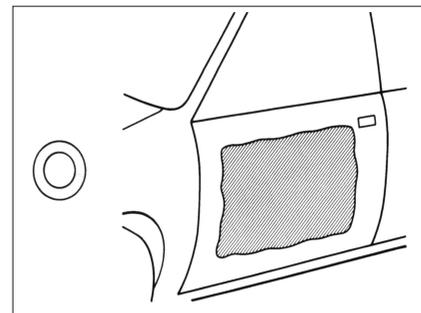


- (3) Мокрая шлифовка вручную

После машинного шлифования, закончите обработку поверхности мокрым шлифованием вручную, используя шлифовальный блок с наждачной бумагой Р600-Р800. После окончания шлифовки, промойте и высушите все обрабатываемые и сопряженные поверхности.



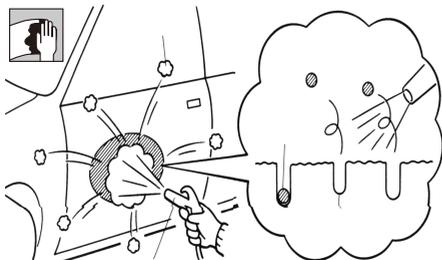
- (4) Убедитесь, что поверхность абсолютно ровная и гладкая, участки голого металла или шпатлевки должны отсутствовать.



Нанесение отделочного покрытия

1. Очистка и обезжиривание

Обеспыльте поверхность сжатым воздухом, включая сопряженные детали кузова. Тщательно обезжирьте и еще раз обеспыльте поверхность липкой салфеткой.



2. Замаскируйте кузов автомобиля



3. Приготовление краски

Найдите в базе данных нужную формулу на цвет и смешайте краску, сделайте тест напыление для сравнения полученного цвета краски с цветом автомобиля. При необходимости, доколоруйте краску до полного соответствия с цветом автомобиля.



4. Окраска

(1) 2К краски (акрил)

Смешайте краску соблюдая пропорцию с отвердителем и разбавителем. Нанесите 2-3 слоя до достижения укрывистости. Выдержка между слоями 5-10 минут. Выбирайте подходящие отвердитель и разбавитель, в зависимости от условий нанесения.



(2) 1К базовое покрытие (база)

Смешайте базовое покрытие с разбавителем, соблюдая пропорцию. Нанесите 2-3 слоя, до достижения укрывистости. При необходимости, нанесите туманный слой. Соблюдайте выдержку между слоями в течении 5-10 минут. В случае необходимости, удалите перепыл во время межслойной сушки, используя липкую салфетку.



(3) Нанесение лака

Смешайте лак с отвердителем и разбавителем в соответствии с технической документацией. Для лаков MS: нанесите 2-3 слоя лака или 1,5 слоя для HS лаков. Соблюдайте время межслойной сушки 5-10 минут, и выдержку 15-20 минут до принудительной сушки.



Полировка

Частицы пыли или незначительные дефекты, можно удалить абразивом P1500-P2000 после полного высыхания краски/лака. Далее, следует отполировать поверхность до полного восстановления блеска.



Maxytone

Дефекты краски



Perfect Color, Perfect World



Maxytone

Шагрень



(Плохой розлив, текстура)
Неравномерная структура слоя краски/лака, напоминающая апельсиновую корку.

Причины

- (1) Слишком густая краска. Слишком большая вязкость наносимого материала.
- (2) Слишком быстрое испарение растворителя в условиях нанесения.
- (3) Высокая температура в момент окраски. При условиях высокой температуры, распыляемые капли краски теряют много растворителя и высыхают, до того, как ложатся на поверхность и растекаются по поверхности неравномерно.
- (4) Неправильные настройки краскопульта и/или неправильная техника нанесения:
 - ① Чрезмерно толстый или тонкий слой, слишком большая дистанция между краскопультом и окрашиваемой поверхностью.
 - ② Неправильное рабочее давление и/или размеры дюзы.
 - (5) Несоблюдение времени подсушки между слоями и времени сушки.
 - (6) Подложка была плохо отшлифована.

Предотвращение

- (1) Соблюдать пропорции смешивания, снизить вязкость.
- (2) Выбирать подходящий разбавитель, исходя из: температуры; влажности; скорости потока воздуха; размера ремонта.
- (3) Использовать соответствующие настройки краскопульта, рабочее давление и технику нанесения.
- (4) Соблюдать время выдержки и время сушки.
- (5) Подготовить и шлифовать поверхность должным образом.
- (6) Избегать экстремальных температур и влажности во время окраски. Температура поверхности должна быть не более 50°C. Рекомендованная температура воздуха должна быть около 20°C.

Устранение

- (1) Сбить шагрень методом ступенчатой полировки.
- (2) Или, сняв шагрень микротонким абразивом и отполировать поверхность до восстановления блеска.
- (3) Или, тщательно вышкурить поверхность и покрасить заново.

Потеки



Вследствие неравномерного нанесения материала, на поверхности местами образуются наплывы или происходит сползание материала.

Причины

- (1) Избыточное количество и/или слишком медленное испарение растворителя.
- (2) Нанесение материала без соблюдения межслойной сушки.
- (3) Слишком мокрое нанесение вследствие:
 - ① слишком короткая дистанция между краскопультом и окрашиваемой поверхностью.
 - ② слишком медленная скорость окраски.
 - ③ двойное нанесение слоев за один проход.
- (4) Неправильные настройки краскопульта и слишком низкое рабочее давление.
- (5) Нарушен факел у краскопульта.
- (6) Низкая температура при окраске, и/или плохая вентиляция.
- (7) Подложка загрязнена. Окраска произведена на глянец.

Устранение

- (1) Немедленно смыть сырой материал растворителем, очистить поверхность и заново покрасить.
- (2) Или, после полного отверждения: сошлифовать потеки используя шлифовальный блок и микротонкий абразив Р 1200 или тоньше, затем отполировать поверхность до полного восстановления блеска.
- (3) Или, высушить и отшлифовать поверхность и перекрасить.

Помутнение



(молочности)
Помутнение/появление молочности на свежеекрашенной поверхности.

Причины

- При окраске в условиях повышенной влажности, воздух из краскопульта и испарение растворителя понижают температуру поверхности ниже точки росы, приводя к выпадению конденсата в слое краски и/или на поверхности. Условия ухудшаются при:
- (1) используется слишком быстрый или некачественный разбавитель;
 - (2) применение обдува при межслойной сушке для ускорения процесса;
 - (3) не подходящая температура и/или скорость потока воздуха в зоне окраски.

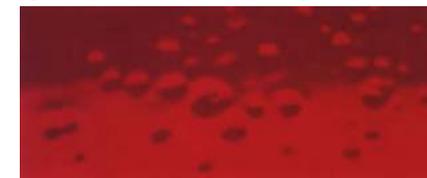
Предотвращение

- (1) Применяйте качественный и подходящий к условиям окраски разбавитель.
- (2) В условиях повышенной влажности, применяйте замедлитель в краску, согласно инструкции.
- (3) Использовать соответствующие настройки краскопульта, рабочее давление и технику нанесения.
- (4) Проверить температурный режим и скорость воздуха в окрасочной камере.

Устранение

- (1) При появлении помутнения во время окраски:
 - ① прогреть пораженный участок, или
 - ② добавить замедлитель в краску и нанести дополнительный слой.
- (2) После полного высыхания поверхности, дефект может быть устранен полировкой.
- (3) В некоторых случаях, может потребоваться шлифовка и повторная окраска.

Кратерообразование (силиконовые метки)



(Кратера, силиконовые метки на поверхности)
Небольшие углубления разных размеров, похожие на кратеры в слое краски/лака.

Причины

- (1) Загрязнение поверхности:
 - ① Поверхность загрязнена маслом, воском, силиконом, жиром и т.д. Силиконы крайне прочно удерживаются на поверхности и требуется достаточно много усилий для их удаления с поверхности. Даже незначительное количество силиконов на абразивном материале, салфетках и в оборудовании может привести к такого рода дефекту.
 - ② Остатки мыла или моющих средств на поверхности.
 - ③ Применение силикон содержащих полиролей вблизи зоны окраски
 - ④ Загрязнение силиконами тары, краскопультов, воздушной магистрали, компрессора, расходных материалов, инструментов и оборудования применяемых для проведения подготовки и/или окрасочных работ.
- (2) Окрасочная камера загрязнена силиконами.

Предотвращение

- (1) Тщательно очистить и обезжирить поверхность с применением очищающих средств и обезжиривателя.
- (2) Избегать применения силикон содержащих полиролей и других составов в непосредственной близости к окрасочной камере.
- (3) Установить влагомаслоотделитель на магистраль подачи сжатого воздуха
- (4) Регулярно обслуживать систему подачи сжатого воздуха.
- (5) Регулярно обслуживать и проверять состояние компрессора и краскопультов.

Устранение

- (1) Для небольших повреждений, после межслойной сушки, перекрывать пораженный участок дополнительным слоем краски/лака, с добавлением антисиликоновой добавки, согласно инструкции.
- (2) В отдельных случаях, вышкурить поврежденную поверхность, тщательно обезжирить и перекрасить.

Игольчатые наколы, поры на поверхности.



Микроотверстия на поверхности ЛКП, похожие на поры на поверхности кожи или проколы от иголки, принадлежащие в нижележащие слои покрытия, возникают частично или неравномерно по всей поверхности.

Причины

Наколы в основном вызваны за счет растворителя или влаги, которые собираются под верхней пленкой ЛКП и не могут улетучиваться.

- (1) Чрезмерная толщина слоя и/или недостаточное время для высыхания материала.
- (2) Воздух, запертый в шпатлевке, образует поры после/во время шлифования.
- (3) Неправильный выбор разбавителя, несоблюдение пропорции смешивания, некачественный разбавитель, некорректное время и режим сушки.
- (4) Неправильный процесс очистки или иного воздействия на поверхность, приводящий к попаданию влаги на поверхность и образованию пор процессе испарения.
- (5) Некорректная техника нанесения: неправильная настройка краскопульты или слишком близкое расстояние до окрашиваемой поверхности.
- (6) Несоответствующее время выдержки перед принудительной сушкой, чрезмерный и быстрый нагрев во время принудительной сушки.
- (7) Слишком высокая температура самой окрашиваемой поверхности.

Устранение

- (1) Удалить покрытие методом шлифования до шпатлевки, перешпатлевать поры и/или необходимости снова нанести шпатлевку, затем заново продолжить процесс ремонта.
- (2) Поры, образовавшиеся на поверхности шпатлевки после шлифования, могут быть заполнены последующим тонким слоем шпатлевки или наполнителя. Во избежание порообразования при нанесении шпатлевки, придерживайтесь следующих рекомендаций: перемешивайте шпатлевку методом перетирания, чтобы избежать запыления воздуха в шпатлевочной массе. При нанесении шпатлевки, держите шпатель примерно под углом 30 градусов относительно поверхности.

пузырение



Маленькие пузырьки на пленке ЛКП, часть из них, лопнувшие.

Причины

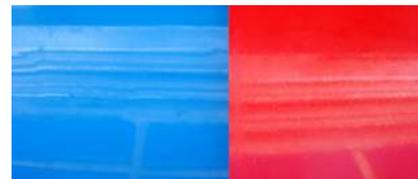
Запирание растворителя или попадание влаги в пленку лакокрасочного покрытия во время окраски, затем последующее испарение и прорыв пузырька при выходе на поверхность через пленку ЛКП, с образованием небольших видимых пузырьков неравномерно распределенных по лакокрасочной поверхности. Такое часто происходит в жаркие или влажные дни.

- (1) Частая причина: неправильная подготовка и очистка поверхности. Поверхность не полностью просушена после мокрого шлифования или промывки водой. Применение вместо рекомендованного обезжиривателя бензина для обезжиривания поверхности, который содержит частицы воды или другие примеси остающиеся на поверхности.
- (2) Недостаток времени для полного испарения растворителя из-за нарушения времени сушки между слоями или чрезмерной толщины слоя грунта.
- (3) Применение слишком быстро испаряющегося разбавителя или краски/лака с высокой вязкостью.
- (4) Применение разбавителя низкого качества, что нарушает процесс высыхания грунта. После нанесения верхнего покрытия, растворитель, оставшийся в нижележащих слоях, испаряется во время сушки и при выходе образует прорыв пузырька.
- (5) Несоответствующее время выдержки перед принудительной сушкой, чрезмерный и быстрый нагрев во время принудительной сушки.
- (6) Превышение температуры во время сушки.
- (7) Слишком высокое рабочее давление или слишком сухой способ нанесения грунта.

Устранение

Отшлифовать и перекрасить поверхность.

Потеря блеска



Потеря блеска по мере высыхания высыхания лакокрасочного покрытия.

Причины

- (1) Грубая подложка образованная из-за шлифования слишком крупным абразивом, что приводит к более интенсивному впитыванию наносимых слоев отделочного покрытия.
- (2) Чрезмерная толщина слоя и перепыл на красках типа металлук, приводящие к впитыванию слоев наносимого лака.
- (3) Слишком толстый слой шпатлевки, которая была не до конца высохшая.
- (4) Недостаточное отверждение лака перед его полировкой.
- (5) Неправильное соотношение разбавителя.
- (6) Выбор разбавителя не соответствует условиям нанесения.
- (7) Плохое состояние окрасочно-сушильной камеры, что может привести к выпадению влаги на окрашиваемую поверхность.
 - ① ЩНедостаточная вентиляция или неподходящая циркуляция воздуха.
 - ② ЪСлишком высокая или низкая температура, или высокая влажность.

Устранение

После полного высыхания, отполировать до полного восстановления блеска. В некоторых случаях, выполнить тонкое шлифование и заново нанести отделочное покрытие.

Вздутие/вспучивание



Верхние слои вспучивают подложку, образуя вздутие и сморщивание материала.

Причины

- (1) Последующее покрытие нанесено на сырую подложку.
- (2) Недостаточное время подсушки между слоями.
- (3) Плохая устойчивость подложки к растворителям и/или слишком сильная агрессивность наносимого материала.
- (4) Слабая адгезия подложки.
- (5) Превышение толщины каждого слоя.

Устранение

Подсушить и слегка отшлифовать пораженный участок и нанести изолирующий слой подходящего материала, затем продолжить ремонт. В случае чувствительной подложки: наносить материал тонкими слоями с дополнительным временем выдержки между слоями. Если повреждение серьезное: просушить и зачистить всю поврежденную поверхность и заново нанести всю ремонтную систему.

Слабая адгезия



Плохое прилипание и отслоение покрытия от подложки, например, между: краской и лаком и/или грунтом; новым и старым покрытием; грунтом и голым металлом или пластиком и т.п.

Причины

- (1) Основная причина: Неправильная подготовка и очистка поверхности. Пыль или другие загрязнения, оставшиеся на поверхности, могут быть причиной плохой адгезии.
- (2) Несовместимость материалов, например: грунта и отделочного покрытия; грунта и подложки.
- (3) Последующее покрытие было нанесено на сырую подложку.
- (4) Покрытие нанесено на глянец. Отсутствие или недостаточно хорошее шлифование, оставляют подложку слишком гладкой.
- (5) Применение низкокачественного разбавителя с низкой растворимостью
- (6) При многоцветной окраске: маскировка по недостаточно хорошо высохшей поверхности после нанесения первого цвета краски.
- (7) При нанесении светлых металлик: недостаточное время подсушки между слоями или слишком высокая вязкость краски.
- (8) Слишком продолжительное время выдержки после нанесения последнего слоя базовой краски и последующим нанесением лака.
- (9) Присутствие влаги на поверхности грунта во время нанесения краски:
 - ① Слишком высокая влажность в момент окраски
 - ② Ёпри ночной сушке: загрунтованная поверхность, находилась в условиях высокой влажности
- (10) Если материал сох слишком долго, при демаскировке возможно отслоение по кромке покрытия.

Устранение

- (1) В основных случаях, полностью удалите все существующие слои и заново нанесите всю ремонтную систему.
- (2) Если отслоение вызвано скотчем, зашлифовать поврежденный участок, обеспылить и повторно нанести базовое покрытие.

Нечеткость отражаемого изображения (DIO)



Отражение на свежеекрашенной поверхности кажется нечетким с помутнением, для зрительного восприятия. Отчетливость изображения или нечеткое восприятие (DIO или DOI) - это значение качества лакокрасочной поверхности, напрямую связано с гладкостью и блеском лакокрасочной пленки. Плохое DIO означает плохое качество окраски. DIO воспринимается зрительно и измеряется блескомером.

Причины

- (1) Грубая подложка, недостаточно тонкая шлифовка.
- (2) Нанесение краски выполняется вертикально; сухое нанесение.
- (3) Плохое состояние окрасочной камеры приводящее к образованию перепыла и потере блеска.
- (4) Плохая атомизация материала вызывающая шагрень.
- (5) Недостаточная толщина и насыщенность пленки.

Устранение

Обычно устраняется полировкой. В отдельных случаях, требуется заменить материал на более качественный.

Образование трещин, растрескивание



Возникновение трещин или линий различной ширины, длины и глубины на покрытии.

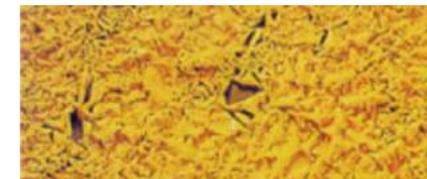
Причины

- (1) Наличие трещин на старом покрытии, которые не были удалены при подготовке поверхности.
- (2) Несовместимость старого и нового покрытие. Некачественное и/или сырое старое покрытие.
- (3) Неправильная обработка субстрата:
 - ① Слишком грубый абразивный материал.
 - ② Ёплохое обезжиривание и очистка.
 - ③ Ёнеправильное нанесение или применение шпатлевки.
- (4) Старое покрытие термопластичное.
- (5) Трещины на шпатлевке.
- (6) Чрезмерная толщина покрытия (особенно для покрытий воздушной сушки). Попадание свежеекрашенной поверхности на холод сразу после сушки, приводит к растрескиванию.
- (7) До нанесения, материал был недостаточно хорошо перемешан с отвердителем и разбавителем. Применен неподходящий тип или некачественный разбавитель.
- (8) Поверхность слишком холодная или горячая во время нанесения материала.

Устранение

- (1) При незначительном поражении поверхности, отшлифовать поврежденный участок и перекрасить.
- (2) В других случаях, высушить и зачистить всю поврежденную поверхность и заново нанести всю ремонтную систему.

Сморщивание



Морщинистая, неравномерная, волнообразно текстурированная поверхность ЛКП. Это случается, когда верхний слой наносимого материала, высыхает быстрее чем предыдущие слои.

Причины

- (1) Чрезмерная толщина слоя.
- (2) Несоблюдение условий сушки:
 - ① Слишком высокая или слишком низкая температура.
 - ② Ёслишком сильный или слишком слабый поток воздуха.
 - ③ Ёзагрязненный воздух.
- (3) Недостаточное время межслойной сушки и/или слишком высокая температура при принудительной сушке.
- (4) Выбран неподходящий разбавитель: слишком агрессивный разбавитель может привести к сморщиванию пленки ЛКП.
- (5) Для некоторых видов синтетических ЛКМ: слишком долгое время выдержки до принудительной сушки.
- (6) Несовместимость некоторых типов ЛКМ.

Устранение

- (1) При незначительных дефектах, высушить, отшлифовать и отполировать поврежденный участок.
- (2) В других случаях, высушить и зачистить всю поврежденную поверхность и заново нанести всю ремонтную систему.

Сорность



Частицы, инородные включения или пыль на поверхности покрытия.

Причины

- (1) Загрязнены потолочные фильтры в окрасочно-сушильной камере.
- (2) Недостаточная очистка и обеспыливание поверхности перед окраской.
- (3) Грязная тара и/или нефилтрованная краска перед использованием.
- (4) Остаток пыли в зазорах кузова автомобиля.
- (5) Грязная окрасочно-сушильная камера и оборудование.
- (6) Неправильна или отсутствует фильтрация сжатого воздуха.
- (7) Грязные шланги и одежда маляра.
- (8) Попадание частиц пыли на свежее окрашенную поверхность, после распыления.
- (9) Загрязнение наносимого материала.

Устранение

- (1) Обычно удаляется простой или ступенчатой полировкой.
- (2) При большой сорности на поверхности, вышкурить и нанести отделочное покрытие заново.

Слабое сквозное отверждение



Недостаточное и/или неполное отверждение лакокрасочного покрытия после нормального или добавленного времени и температуры сушки.

Причины

- (1) Неправильное соотношение смешивания 2K материала (слишком много или мало отвердителя).
- (2) Неподходящий отвердитель.
- (3) Температура не соответствует требованиям сушки. В условиях, когда температура ниже 10 °C процесс высыхания будет чрезмерно медленным.
- (4) Превышение толщины слоя лакокрасочного покрытия.
- (5) Плохие погодные условия и недостаточная вентиляция.
- (6) Неправильный выбор или некачественный разбавитель. Мало разбавителя.
- (7) Неправильный метод нанесения материала.

Устранение

- (1) Увеличьте время и температуру сушки, чтобы краска полностью высохла.
- (2) Если лакокрасочное покрытие полностью не высохло, даже после увеличения температуры сушки, сошлифуйте или полностью удалите сырое покрытие, затем нанесите повторно.

Яблочность или пятнистость



Неравномерный цвет, пятна или неравномерное распределение частиц металлика на окрашенной поверхности.

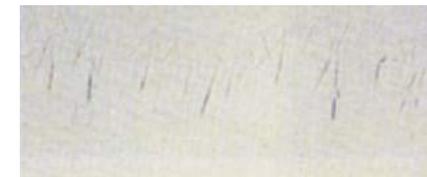
Причины

- (1) Плохо перемешанная краска.
- (2) Выбран неподходящий разбавитель.
- (3) Неправильная вязкость распыляемого материала.
- (4) Плохая техника нанесения и неравномерная толщина покрытия.
- (5) Недостаточное время межслойной сушки.
- (6) Слишком толстые или слишком мокрые слои при нанесении.
- (7) Неподходящая температура и условия окраски.

Устранение

- (1) Если во время окраски: Нанесите дополнительный слой краски при правильной технике нанесения для устранения дефектов.
- (2) Высушить, отшлифовать и перекрасить дефектную деталь.

Следы от шлифовки, шлифовальные риски



Шлифовальные риски, видимые на подложке, проявляются сквозь отделочное покрытие после сушки.

Причины

- (1) Неправильная подготовка подложки: недостаточное наполнение грунтом-выравнивателем или его плохое качество и/или грубое шлифование.
- (2) Неподходящий шлифовальный инструмент или неправильный способ шлифования.
- (3) Недостаточная толщина пленки отделочного покрытия.
- (4) Шлифование плоскости без применения шлифовального блока.
- (5) Нарушение толщины слоя грунта и недостаточное время сушки.
- (6) Неправильная подготовка старого существующего покрытия.

Устранение

- (1) В некоторых случаях, достаточно шлифовки микротонким абразивом и полировки.
- (2) В серьезных случаях, необходима шлифовка с последующим грунтованием и окраской.

Просадка шпатлевки



Сквозь верхнее покрытие видны края или пятно шпатлевки на нижележащем слое ремонтного участка.

Причины

- (1) Неправильная подготовка поверхности, недостаточно хорошее шлифование и обработка кромки шпатлевки.
- (2) Неправильный размер абразивного материала.
- (3) Поглощение слоев краски шпатлевкой, в случаях, если поверх шпатлевки не был нанесен грунт.
- (4) Слишком толстый и плохо просушенный слой шпатлевки.
- (5) Чрезмерная усадка шпатлевки после сушки.
- (6) Шпатлевка нанесена на старое отделочное покрытие.

Устранение

- (1) Правильно обрабатывайте шпатлевку и ее края в процессе шлифования, чтобы создать гладкую и ровную кромку.
- (2) Всегда грунуйте зашпатлеванные участки.
- (3) Применяйте шпатлевку с минимальной усадкой.

Перепыл



В процессе нанесения, окрасочный туман или сухие частицы краски неравномерно попадают на поверхность, делая ее грубой (в т.ч. на ощупь) и/или понижая блеск.

Причины

- (1) Неправильный метод нанесения: неправильное положение и дистанция краскопульта к поверхности. Слишком высокая скорость распыления и/или слишком высокое рабочее давление воздуха.
- (2) Неправильная вязкость краски; слишком быстрый разбавитель.
- (3) Слишком близкое расстояние между краскопультом и окрашиваемой поверхностью. Попадание перепыла на поверхность.
- (4) Плохая вентиляция и/или высокая температура в окрасочно-сушильной камере.
- (5) Неправильная маскировка сопрягаемых деталей.
- (6) Грязный, поврежденный или неправильно настроенный краскопульт.

Устранение

- (1) В случае грунтования: высушить и отшлифовать.
- (2) Краска/лак: шлифование микротонким абразивом и полировка.
- (3) Базовые краски: тонкое шлифование и перекраска. Применяйте липкую салфетку для удаления перепыла во время межслойной сушки.

Флотация пигмента



Поскольку размер, форма, плотность и дисперсия у пигментов различные. В слоях краски пигменты могут диспергироваться неравномерно, что может быть причиной возникновения пятен или разницы в цвете.

Причины

- Флотация пигмента напрямую связана с конвекцией пигментов во время процесса нанесения лакокрасочного покрытия, поэтому неправильная формула краски и технология изготовления или нанесения являются основными причинами такого дефекта окраски.
- (1) В цветах, где требуется более двух пигментов, флотация пигментов встречается часто, поскольку растворитель в покрытии испаряется по-разному.
 - (2) Разница плотности различных пигментов. Не смешивайте краску не по формуле.
 - (3) Дисперсия краски не соответствует требованиям, из-за неправильной технологии производства краски.
 - (4) Отсутствие анти-плавающего агента в составе краски.
 - (5) Слишком толстые слои при нанесении, низкая температура.
 - (6) Низкая вязкость напыляемой смеси.

Устранение

Нанесите дополнительный слой правильно смешанной краски поверх дефектного участка или перекрасьте заново после сушки и шлифования.

Оконтуривание, просадка



Во время процесса сушки, краска частично теряет блеск можно наблюдать дефекты нижнего слоя, такие как пятно или край шпатлевки и/или шлифовальные риски и другие царапины на подложке.

Причины

- (1) Неправильный размер абразивного материала и нарушение технологии шлифования.
- (2) Слишком сухое нанесение или недостаточный слой подложки.
- (3) Недостаточное время сушки между слоями.
- (4) Плохие условия для сушки
- (5) Был отшлифован сырой грунт/наполнитель.
- (6) Грунт/наполнитель перемешан неравномерно.
- (7) Некачественный разбавитель.

Устранение

- (1) Для небольшого дефекта: сушка, шлифовка микротонким абразивом и полировка.
- (2) В серьезных случаях, после тщательной сушки, отшлифовать и перекрасить.

Отслаивание шпатлевки



Потеря адгезии между полиэфирной шпатлёвкой и субстратом

Причины

- (1) Плохо подготовленная подложка (основная причина).
- (2) неподходящая для подложки полиэфирная шпатлевка.
- (3) Неправильное использование инфракрасной сушки.

Устранение

Удалите все покрытие и повторите ремонт.

Неравномерность цветового фона



Неравномерный цвет, полосы или пятна более светлого или темного оттенка, частично на лакокрасочном покрытии.

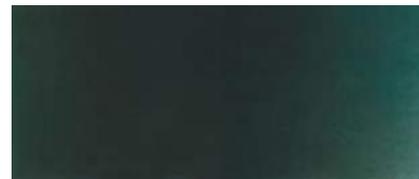
Причины

- (1) Недостаточное перемешивание пигментов до приготовления краски; использование некачественного разбавителя; неправильная вязкость краски.
- (2) Неравномерная толщина нанесения. При нанесении краски толстыми слоями, пигменты концентрируются и делают цвет плавающим.
- (3) Неправильная техника нанесения краски: неправильное перекрытие, близкое расстояние до поверхности, неправильный угол между краскопультом и поверхностью (основные причины).
- (4) В зоне окраски находится источник газа, способный реагировать с краской (аммиак или диоксид углерода).
- (5) Краскопульт не достаточно чистый.
- (6) Неправильный размер дюзы и рабочее давление.
- (7) неподходящий разбавитель.

Устранение

После полного высыхания, отшлифовать поверхность и повторить окраску.

Разнотон



Несовпадение цвета нанесенной краски с цветом автомобиля.

Причины

- (1) Плохо перемешанная краска или плохая техника нанесения при выполнении точечного ремонта.
- (2) Неправильная техника нанесения: слишком мокро, слишком сухо или плохая укрывистость.
- (3) Цвет смешанной краски отличается от оригинального цвета.
- (4) Изменение цвета при различном освещении (метамеризм)
- (5) Ошибка при смешивании краски по формуле.
- (6) Недостаточное перемешивание пигментов до смешивания краски по формуле.
- (7) Недостаточное перемешивание краски с отвердителем и/или разбавителем.

Устранение

- (1) При незначительном разнотоне, отполируйте сопряженные детали.
- (2) В остальных случаях, необходим подбор краски нужного оттенка и повторная окраска.

Пожелтение лака



Лак имеет желтоватый оттенок.

Причины

- (1) Загрязненные: тара, инструмент для перемешивания.
- (2) Бракованный лак и/или отвердитель.
- (3) Слишком толстый слой лака.
- (4) Загрязненный или поврежденный отвердитель.

Предотвращение

- (1) Плотно закрывайте отвердитель после использования.
- (2) Следуйте рекомендациям технической документации
- (3) Используйте рекомендованный отвердитель.

Устранение

После полного высыхания, отшлифовать поверхность и заново нанести лак.

Слабая укрывистость



Нижележащие слои ЛКП видны или просвечиваются сквозь свеженанесенную краску.

Причины

- (1) Недостаточное количество или/и толщина слоев нанесенной краски.
- (2) Краска была плохо перемешана.
- (3) Краска сильно переразбавлена.
- (4) Неправильная техника или условия нанесения.
- (5) Неподходящий или неоднородный цвет подложки.
- (6) Недостаточное освещение в зоне проведения окрасочных работ.

Предотвращение

- (1) Соблюдайте пропорции смешивания.
- (2) Всегда тщательно перемешивайте применяемый материал.
- (3) Используйте подходящий цвет подложки.
- (4) Обеспечьте достаточную освещенность в малярно-кузовном цехе и в окрасочной камере.
- (5) Используйте подходящее и правильное настроенное оборудование и правильную технику нанесения краски.

Устранение

Нанесите достаточное количество слоев, до достижения укрывистости. В некоторых случаях, потребуются шлифовка и повторная окраска.

Просачивание пигмента



Просачивающееся из нижележащих слоев ЛКП и видимое на поверхности пятно, обычно желтого цвета.

Причины

- (1) Растворитель из свеженанесенного материала, растворяет растворимые пигменты в нижележащем слое старой краски. Обычно это может относиться к более старым типам ЛКП, красного или темно-бордового цветов.
- (2) Нанесение верхнего покрытия на сырую подложку.
- (3) Старое покрытие недостаточно изолировано
- (4) Слишком большое содержание отвердителя в шпатлевке или в наполнителе.
- (5) Плохое смешение полиэфирной шпатлевки или наполнителя

Предотвращение

- (1) Проведение сольвент-теста на старом покрытии, перед началом работ.
- (2) Нанесите грунт-изолятор на старое покрытие.
- (3) Соблюдайте пропорции смешивания полиэфирной шпатлевки с рекомендуемым отвердителем по весу и тщательно перемешивайте.
- (4) Убедитесь, в полном высыхании подложки.

Устранение

Отшлифовать до старого покрытия, изолировать подходящим грунтом-герметиком или эпоксидным грунтом и перекрасить. В сложных случаях, требуется полное удаление старого покрытия до металла и последующим восстановлением всего ЛКП.

Меление



Возникновение мелкого белесого налета на поверхности лакокрасочного покрытия.

Причины

- (1) Пигмент больше не защищен и не удерживается смолой, что приводит к образованию порошкообразной поверхности и отсутствию блеска. По причине:
 - ① Естественное выгорание лакокрасочной пленки;
 - ② Использован неправильный отвердитель и/или разбавитель;
 - ③ Недостаточная толщина слоя краски;
 - ④ Продолжительное воздействие сильного солнечного света и агрессивной атмосферы.

Предотвращение

- (1) Используйте рекомендуемый разбавитель/отвердитель.
- (2) Избегайте длительного воздействия солнечного света.

Устранение

Ступенчатая полировка до восстановления блеска. В некоторых случаях, потребуются шлифовка и повторная окраска поверхности.

Выцветание, выгорание



Изменение цвета, после продолжительного воздействия солнечного света.

Причины

- (1) Краска для внутренних работ, была использована для наружной окраски.
- (2) Продолжительное воздействие сильного солнечного света или агрессивной атмосферы или загрязнений.
- (3) Применение некачественного отвердителя, который снижает свойства лакокрасочной пленки.

Предотвращение

- (1) Используйте качественную краску для окраски автомобилей.
- (2) Защищайте автомобиль от воздействия яркого солнечного света, когда он не используется.
- (3) Содержите автомобиль в чистоте и соблюдайте уход за кузовом.
- (4) Используйте рекомендуемый отвердитель в соответствии с инструкцией.

Устранение

Отшлифовать и перекрасить поверхность.

