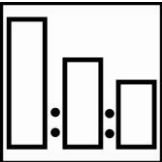


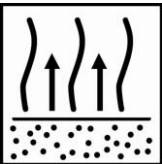




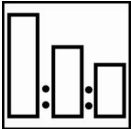

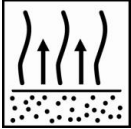



EPOXY PRIMER эпоксидный грунт

EPOXY PRIMER обеспечивает отличную защиту от ржавчины, имеет хорошую адгезию к стали, оцинкованной стали, алюминию.

Пропорции разведения шлифуемая версия: По объёму		По весу
	<p>4 NT-IU2025 / NT-XW04 Epoxy Prime</p> <p>1 NT-HD202B</p> <p>1 NT-UX21/2/3</p>	<p>100</p> <p>25</p> <p>25</p>
	<p>Краскопульт: RP 1.6-1.7mm HVLP 1.6-2.5 mm Диафрагменный насос HIPOE 0.43-0.48mm</p>	<p>Давление нанесения: 2.0-3.0 бар 3.0-4.0 бар 3.0-4.0 бар 4.0-7.0 бар</p>
	<p>2-3 одинарных слоя / 50-75 мкм Рабочая вязкость <u>18-25</u> секунд (DIN Cup 4 при 20°C)</p>	
	<p>Между слоями: 5-10 минут при 20°C</p>	<p>Перед сушкой: Не менее 20 минут при 20°C</p>
	<p>20 часов при 20°C При нанесении 2 слоев</p>	<p>60 минут при 60°C</p>
	<p>Финальный шаг шлифования: P500</p>	
	<p>Последующие покрытия: Все грунты-выравниватели, полиэфирные материалы и существующие отделочные покрытия Perfecoat.</p>	
	<p>Используйте соответствующий респиратор</p>	

Пропорции разведения: Нешлифуемая версия		По весу (гр.)
	<p>4 NT-IU2025 / NT-XW04 Epoxy Prime</p> <p>1 NT-HD202B</p> <p>1.5 NT-UX21/2/3</p>	<p>100</p> <p>25</p> <p>37.5</p>
	<p>Краскопульт: RP 1.6-1.7mm HVLP 1.6-2.5 mm Диафрагменный насос HIPOE 0.43-0.48mm</p>	<p>Давление нанесения: 2.0-3.0 бар 3.0-4.0 бар 3.0-4.0 бар 4.0-7.0 бар</p>
	<p>Нанесение: 1 равномерный тонкий слой / 25 мкм Рабочая вязкость 16 секунд (DIN Cup 4 при 20°C)</p>	
	<p>Межслойная выдержка:</p> <p>Минимум 20 минут при 20°C</p>	<p>Нанести последующие покрытия в течение (открытое время)</p> <p>Максимум ? часов при 20°C</p>
	<p>Последующие покрытия: Все грунты-выравниватели и существующие отделочные покрытия Perfecoat.</p>	
	<p>Используйте соответствующий респиратор</p>	

Для получения подробной информации о продукте необходимо ознакомиться с данной инструкцией в полном объеме.

Поверхности пригодные для обработки

Существующее покрытие	Слоистые ламинаты (GRP)
Сталь	
Алюминий	
Оцинкованная сталь	
ОЕМ электростатический грунт	

Не наносить на травящие грунты

Продукты и добавки

продукты NT-IU2025 \ NT-XW04 Epoxy Prime

Отвердители NT-HD202B

разбавители NT-UX21/2/3

Основные компоненты

NT-IU2025 \ NT-XW04 Epoxy Prime – Эпоксидная смола

NT-HD202B – Аминовая кислота

NT-UX21/2/3 -

Подготовка поверхности



Очистка поверхности: необходимо удалить все загрязнения с поверхности перед началом шлифования, для этого необходимо использовать рекомендованные обезжириватели.
Предварительно вымойте поверхность, имеющую старое лакокрасочное покрытие, с теплой водой и мощными средствами, затем ополосните поверхность детали чистой водой.



Шлифование; сухое шлифование старых покрытий, финальный шаг; P220 - P320 Шлифование; сухое шлифование стали, финальный шаг; P120 - P220
Шлифование; сухое шлифование шпатлевок и жидких шпатлевок, финальный шаг; P180 - P220



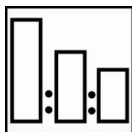
Очистка поверхности перед нанесением: удаление всех загрязнений подходящим обезжиривателем.
При обезжиривании полиэфирных материалов используйте только обезжириватели на основе растворителей. Избегайте контакта полиэфирных материалов с водой (обезжириватели на водной основе).

Перемешивание перед использованием



Тщательное перемешивание NT-IU2025 перед смешиванием

Пропорции разведения



Шлифуемая версия:

4 NT-IU2025
1 NT-HD202B
1 NT-UX21/2/3

Нешлифуемая версия

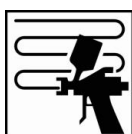
4 NT-IU2025
1 NT-HD202B
1.5 NT-UX21/2/3

Срок годности после смешивания

Шлифуемая версия
 Не шлифуемая версия

4 часа при 20°C
5 часов при 20°C

Нанесение



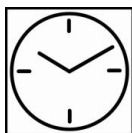
Шлифуемый: Нанесите первый слой на всю зашлифованную поверхность. Следующие 1-2 слоя наносите внутрь предыдущего. При нанесении на всю деталь наносите слои на всю поверхность до достижения необходимой толщины.

Обеспечивайте межслойную выдержку до матового состояния материала, что особенно важно при большой толщине пленки. Не используйте для подсушки сжатый воздух. Выдержка между слоями прямо зависит от температуры воздуха, скорости потока воздуха и толщины нанесенного слоя. Для достижения максимальной толщины пленки можно использовать больший диаметр дюзы и пониженное давление.

Не шлифуемый:

Нанесите один мокрый, тонкий, равномерный слой на всю поверхность детали.

Время сушки шлифуемой версии



NT-UX21 **20 часов при 20°C**
 NT-UX22 **10 часов при 20°C**
 NT-UX23 **5 часов при 20°C**

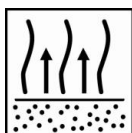
NT-UX21 **60 минут при 60°C**
 NT-UX22 **40 минут при 60°C**
 NT-UX23 **25 минут при 60°C**

Время сушки зависит от нанесения (2 слоя) и температуры объекта



Пред применением ИК сушки необходима выдержка не менее 5 минут
 Температура на поверхности не должна превышать 100°C.

Выдержка при нанесении нешлифуемой версией



Выдержка перед нанесением отделочного покрытия не менее 20 минут при 20°C и не более 2 часов при 20°C.

При превышении времени выдержки поверхность может быть обработана абразивным материалом P320- P500 для сухого шлифования и 600-1000 для шлифования с водой.

Удаление дефектов (нешлифуемая версия)

При незначительных дефектах нанесения (пылинки и т.д.) Эпоксидный грунт может быть обработан абразивным материалом P500 для сухого шлифования и 1000 для шлифования с водой.

Финальное шлифование



Финальный шаг шлифования с P500

- Начальный шаг шлифования может быть осуществлен с P220 – P320
- Обязательно соблюдение шага в 100 единиц для получения наилучшего результата шлифования.



Финальный шаг шлифования с P1000

- Начальный шаг шлифования может быть осуществлен с P600 – P800
- Обязательно соблюдение шага в 200 единиц для получения наилучшего результата шлифования.



Очистка поверхности: удаление всех загрязнений с поверхности перед нанесением отделочных покрытий подходящим обезжиривателем.

Последующее покрытие

2К акрил-полиуретановые эмали
1К базовое покрытие

Толщина пленки

Шлифуемая версия	На слой: 25 мкм
Нешлифуемая версия (1 слой);	2 слоя: 50 мкм
	25 мкм

Теоретический расход

Шлифуемая версия:

расход готовой к нанесению смеси при толщине сухой пленки в 1 мкм: 160 м²/литр

Нешлифуемая версия:

расход готовой к нанесению смеси при толщине сухой пленки в 1 мкм: 150 м²/литр

Практический расход зависит от ряда факторов, в том числе, от формы конструкции, шероховатости поверхности, метода и условий нанесения.

Очистка оборудования

Специальные растворители для очистки.

VOC

В соответствии с Европейскими нормами VOC, предельное содержание летучих органических соединений для данного класса продуктов (категория изделия: II B.d) в готовой к нанесению смеси составляет 540 г/литр.

Параметр VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет не более 540 г/литр

Хранение

Срок годности составляет 2 года в закрытой таре при температуре 5-35°C.

Срок хранения продукта определен, для закрытой упаковки при 20°C.

Избегайте большого температурного колебания.