



LE2001 / LE2004 / LE2007

Low Emission Plus

Описание

2-компонентен грунд Low Emission (ниска емисия на разтворителя) , който може да се нанася по 2 начина :

- а. Грунд-изравнител ;
- б. Безшлифовачен грунд .

Цвят : бял, светлосив, черен.

Композиция на основата на специален хидрокси-заместен акрилен съполимер.

Продукти

LE2001	Грунд Low Emission Plus - бял
LE2004	Грунд Low Emission Plus - светлосив
LE2007	Грунд Low Emission Plus - черен
256S	Бърз втвърдител
AK260	High Solids втвърдител
XK203	Low Emission бърз втвърдител
XK205	Low Emission втвърдител
XK206	Low Emission бавен втвърдител
XB383	Стандартен разтворител
XB387	Високотемпературен разтворител
AB380	Разтворител за базовото покритие
AB385	Високотемпературен разтворител
LE2031	Безшлифовачен конвертор (за Centari)
LE2032	Безшлифовачен конвертор (за Cromax)
LE2035	Безшлифовачен конвертор за големи повърхности

Свойства

- Много високо съдържание на сух остатък – технология с ниско съдържание на летливи вещества: подобрена напълваща способност, оптимална дебелина на покритието при по-малко количество на слоевете; резултат- по-малък разход на материала.
- Съдържа по-малко разтворители от обикновените 2K H.S. грундове.
- Много добре се шлайфа с използване на вода и на сухо.
- Много добра адхезия на лако-бояджийското покритие към грундовете.
- Може да се оцветява с всички бои на Дю Понт.

Подложки

- заводски или втвърдяващи ремонтни покрития
- електрофорезни покрития
- изшлайфани полиестерни китове
- грундове Дю Понт: 820R, 830R



LE2001 / LE2004 / LE2007

Low Emission Plus

ПОДГОТОВКА НА ПРОДУКТА

	Смесване	Изравнителенгрунд				Безшлифовачен	
		Точковремонт		Стандартен		Обем	Маса
		Обем	Маса	Обем	Маса		
	LE2001/LE2004/LE2007 256S AK260 XB383/XB387 или AB380/AB385 LE2031/LE2032/LE2035(**)	4 1 - 0-0,2 -	100 16 - 0-3 -	5 - 1 0-0,25 -	100 - 13 0-3 -	3 - 1 - 2	100 - 22 - 40
	VOC	256S/AK260	487г/л		535г/л		
	Жизнеспособност при 20° C	256S/AK260	2 ч 30 мин. - 3ч		2-3ч		
	Вискозитет на разпрашаване при 20° C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	18-22сек 18-22сек 20-24сек		14 сек 14 сек 16 сек		
	Оборудване при боядисване	Горно подаване Долно подаване HVLП Под налягане	Размер на дюзата 1,6-1,8 мм 1,6-1,8 мм 1,4-1,6 мм 1,2 мм		Разстояние 20-25 см 20-25 см 15 см 20-25 см		
	Налягани при боядисване	Горно Долно подаване HVLП Под налягане	3-3,5бара 3-3,5бара 0,7 бара на изхода 4-6 бара				
	Брой на слоевете		1-3		1		
	Изчакване		Между слоевете до матиране. Преди ускорено сушене 5 мин		15 мин. (до 8 часа максимум) преди боядисване.		
	Дебелина на слоя		60-80 µслой		30-40 µ		
	Сушене до шлайфането		256S	AK260	Без шлайфане		
			6-8ч 3-4ч 30 мин. 20 мин.	8ч 4ч 40 мин. 30 мин.			
	ИЧ сушене*	Разстояние 1/2 мощност Пълномощност	80 см 5 мин. 15-20 мин.		* данните са за източник на ИЧ излъчване на къси / средни вълни.		










Настоящите данни се разпространяват за съответните материали и не могат да се използват за други материали при комбинацията им с тези или при използването им в други процеси. Дадените характеристики не могат да се явят гаранция или спецификации за качество, т.к. крайната употреба на тези материали се намира извън границите на нашия контрол.



LE2001 / LE2004 / LE2007

Low Emission Plus

ПОДГОТОВКА НА ПРОДУКТА

		Груд-изравнител						Безшлифовачен			
		Точков ремонт		Стандартен		Големи повърхности		Стандартен		Големи повърхности	
		Обем	Маса	Обем	Маса	Обем	Маса	Обем	Маса	Обем	Маса
 Смесване	LE2001/LE2004/LE2007 256S AK260 XB383/XB387 или AB380/AB385 LE2031/LE2032/LE2035 (**)	7 1 - - 0,5-1 -	100 10 - - 4-8 -	7 - 1 - 0,5-1 -	100 - 10 - 4-8 -	7 - - 1 0,5-1 -	100 - - 10 4-8 -	4 - 1 - - 3	100 - 18 - - 45	4 - - 1 - 3	100 - - 18 - 45
VOC	256S/AK260	487г/л						535г/л			
 Жизнеспособност при 20°C	256S/AK260	2 ч 30мин-3ч						2-3ч			
 Вискозитет на разпрашаване при 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	19-23сек 19-23сек 21-25сек				19-23сек 19-23сек 21-25сек		14 сек 14 сек 16 сек			
 Оборудване при боядисване	Горно подаване Долно подаване HVLР Под налягане	Размерна дюзата						Разстояние			
		1,6-1,8 мм 1,6-1,8 мм 1,4-1,6 мм 1,2 мм						20-25 см 20-25 см 15 см 20-25 см			
 Налягани при боядисване	Горно подаване Долно подаване HVLР Под налягане	3-3,5бар 3-3,5бар 0,7 барна выходе 4-6 бар									
 Брой на слоевете		1-3						1			
 Изчакване		Между слоевете до матиране. Преди ускорено сушене 5 мин						15 мин.(до 8 часа максимум) преди боядисване. Изключение: Centari 600 / Centari 6000 15-45 min. Сромач: 30 min.-8 ч			
Дебелина на слоя		60-80 µл/ой						30-40 µ			
 Сушене до шлайфането		ХК203		ХК205		ХК206					
		5-6ч 2-3ч 30 мин. 20 мин.		6-8ч 3-4ч 30 мин. 20 мин.		8ч 4ч 40 мин. 30 мин.					
 ИЧ сушене*	Разстояние 1/2 мощност Пълномощност	80 см 5 мин. 15-20мин.						* данните са за източник на ИЧ излъчване на къси /средни вълни.			

Настоящите данни се разпространяват за съответните материали и не могат да се използват за други материали при комбинацията им с тези или при използването им в други процеси. Дадените характеристики не могат да се явят гаранция или спецификации за качество, т.к. крайната употреба на тези материали се намира извън границите на нашия контрол.



LE2001 / LE2004 / LE2007

Low Emission Plus

ПРЕПОРЪКИ ЗА УПОТРЕБА

Подготовка на повърхността

Заводски и втвърдени ремонтни покрития

1. Измиване на повърхността с вода и миещ препарат. Промиване и изсушаване.

2. Обезмасляване с 3919S или 3910WB. Изтриване на сухо.

3. Шлайфане:

а) изравнителен гунд: механично P220-P280, мокро P360-P500;

б) безшлифовачен: механично P220-P320, мокро P600

! Обработване на изшлайфаните до метал участъци по следната процедура:

- Използвайте 5717S, промиване с голямо количество вода и изсушаване. Не се препоръчва използване на 5717S в съчетание с полиестерен кит (вж. Специалната техническа информация).

- Почистване на повърхността с 3920S или 3911WB.

- Нанасяне на 1 слой 820R или 830R (вж. Специалната техническа информация).

Голи метали

(стомана, галванизирана стомана, алуминий или повърхност, покрита с алуминий)

1. Почистване на повърхността с 3608S.

2. Шлайфане и премахване на мазнини и ръжда.

3. Почистване с 3920S или 3911WB.

4. Изтриване на сухо преди грундиране.

- Нанасяне на 1 слой 820R или 830R (вж. Специалната техническа информация), след това нанасяне на LE2001/LE2004/LE2007.

Избор на метод за нанасяне

Изравнителен гунд:

Нормално грундиране на автомобила: точков, панелен и пълен ремонт.

Безшлифовачен:

За намаляване на работата за шлайфане и увеличаване производителността на бояджийската камера.



LE2001 / LE2004 / LE2007

Low Emission Plus

Почистване на оборудването
Използва се 3608S.

Забележка

- Без използване на активиран LE2001/LE2004/LE2007 по време на живота на сместа, без необходимост от допълнително разреждане на съгъстващия се материал.
- НЕ превишавайте препоръчаната дебелина на слоя при грундиране, за да се избегнат дефектите на покритието и лошата адхезия.
- Строго съблюдаване на пропорциите на смесване, времето на сушене, налягането при боядисване, дебелината на покритието за избягване на лошото шлайфане.
- Не се смесва активиран материал с неактивиран.
- Плътно затваряне на кутиите с 256S, AK260, XK203, XK205 и XK206 веднага след употреба, така че да не реагират с влагата от въздуха и да не изгубят втвърдяващата си способност.
- Безшлифовачният конвертор LE2031(за Centary) е разработен специално за използване с безшлифовачната версия на грунда LE2001/LE2004/LE2007, ако този грунд служи като подложка на боя на основата на разтворител. Да не се използва при работа с бои на водна основа.
- Безшлифовачният конвертор LE2032 (за Cromax) е разработен специално за използване с безшлифовачната версия на грунда LE2001/LE2004/LE2007, ако този грунд служи за подложка на боя на водна основа или боя с VOC, удовлетворяващ екологичните изисквания.
- Безшлифовачният конвертор за големи повърхности LE2035 е разработен специално за използване с безшлифовачната версия на грунда LE2001/LE2004/LE2007, ако този грунд служи като подложка за боя на водна основа или на основата на разтворител. Времето за изчакване преди боядисване се определя в съответствие с условията на нанасяне.
- Преди употреба материалът се оставя при стайна температура (18-25°C).

Данни за продукта

Изходен вискозитет 2500-3000 ср
Теоретична покривност 6.1-7 кв.м./л готов за употреба при указаната дебелина на слоя

Продукти	Опаковка (л)	Срок на годност при 20°C (години)	Плътност (кг/л)
LE2001	4	2	1,571
LE2004	4	2	1,529
LE2007	4	2	1,504
256S	1 - 5	2	0,995
AK260	1 - 5	2	1,023
XK203	1 - 5	2	1,060
XK205	1 - 5	2	1,059
XK206	1 - 5	2	1,078
XB383	1 - 5 - 20	2	0,847
XB387	5	2	0,867
AB380	1 - 5 - 20	2	0,874
AB385	5	2	0,879
LE2031	1 - 5	2	0,908
LE2032	1	2	0,912
LE2035	1	2	0,900

Безопасност

Преди употреба на материала се запознайте с данните за безопасност Material Safety Data Sheet.
Внимателно изучете препоръките за употреба на етикета на кутията.



LE2001 / LE2004 / LE2007

Low Emission Plus

СИСТЕМИ ЗА РЕМОНТ

Подготовка за точков ремонт

1. Шлайфане на повредения участък, завършващо с P280.
2. Изравняване на повърхностите с полиестерен (ПЕ) кит и шлайфане с P280.
3. Шлайфане на прилежащите участъци с P320, завършващо с P360.
4. Нанасяне на 1 слой 820R или 830R върху ПЕ кит, за да се изолира подложката.
Изчаква се до матиране.
5. Нанасяне на 1-я слой от изравнителния грунд по целия подготвен участък.
Изчаква се до окончателното матиране.
6. Нанасяне на 2-я слой от изравнителния грунд, без да се излиза от границите на първия слой. Изчаква се до матиране.

P280 P320 P360

