












Permahyd® HI-TEC **Базовые краски 480 –** **Система окраски методом** **«перехода»**






Для достижения совершенной цветопередачи в зоне перехода или для ремонта сопряженных участков, например, крыла/двери.

Только для профессионального применения!




ПОВЕРХНОСТЬ

Подходящие поверхности		<ul style="list-style-type: none"> • Permasolid® 2K Акриловые наполнители. • Оригинальное / старое лакокрасочное покрытие. • Permacron® 1:1 Грунт-наполнитель для пластиков 3300. <p>См. «Особые указания».</p>
Подготовка поверхности		<p>Тщательно очистить оригинальное / старое лакокрасочное покрытие и Permasolid® Наполнители Permahyd® Средством для удаления силикона 7080, а при сильном загрязнении – Permahyd® Средством для удаления силикона 7010.</p>
	 	<p>Отшлифовать «по сухому» абразивом P500 или «по мокрому» абразивами P800–1000.</p> <p>Сопряженные участки/детали машины вокруг зоны ремонта должны быть тщательно заматированы абразивами P1000–3000 или шлифовальной губкой Ultra Fine (ультратонкой). Любые изгибы, края или углубления для ручек должны быть заранее заматированы шлифовальной губкой.</p>
Очистка		<p>Тщательно очистить всю обрабатываемую поверхность Permahyd® Средством для удаления силикона 7080, чтобы избавиться от шлифовальной пыли, остатков краски и других загрязнений.</p> <p>Удалить остатки очистителя безворсовой салфеткой, избегая образования разводов.</p>
		<p>Если на поверхности, которая была отшлифована «по мокрому» или очищена, присутствует влага, дайте ей полностью испариться.</p> <p>Используйте только новейшие липкие пылесборные салфетки с антистатическими свойствами, так как они не оставляют химических и клейких разводов, например, Spies Hecker Липкие пылесборные салфетки, арт. № D13295540 или аналогичные других производителей.</p>


<p>Особые указания</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Прошлифованные до металла участки поверхности должны быть изолированы Priomat® 1K Грунтом протравливающим 4085. • Прошлифованные до металла участки поверхности не должны быть больше 5 см в диаметре. • Прошлифованные до металла участки поверхности должны быть обработаны Priomat® Грунтом протравливающим 4075 или Priomat® 1K Грунтом протравливающим 4085 до нанесения Permasolid® 2K Наполнителей.
		<p>Указания по предварительной обработке поверхности смотрите в параграфах «Подготовка» и «Очистка».</p>
<p>НАНЕСЕНИЕ</p>		
<p>1. Окраска методом «переходом» в пределах детали, например, окраска сопряженного участка</p>		
		<p>Нанести 1–2 полных слоя Permahyd® Добавки для окраски переходом 1050 при стандартном давлении распыления на зону перехода вокруг участка ремонта.</p>
		<p>Первый слой готовой к нанесению базовой краски наносится по направлению от зоны ремонта к краю участка с нанесенной и еще невысохшей добавкой для окраски методом «перехода»; и сразу же, вслед за этим наносится эффектный/финальный слой краски, который распыляется с увеличенного расстояния прямо поверх еще невысохшей добавки для окраски методом «перехода».</p>
		<p>Важно, чтобы участок перехода был больше/шире, чем зона ремонта, а также, чтобы он был покрыт Permahyd® Добавкой для окраски переходом 1050.</p>
<p>Наносить материалы</p>		<p>После выдержки на всю зону ремонта наносится Permasolid® 2K HS Покровный лак.</p>







<p>Особые указания</p>		<ul style="list-style-type: none"> • В процессе нанесения Permahyd® Hi-TEC Базовой краски 480 расход материала должен быть выставлен на максимум, а курок пистолета должен быть нажат до конца. • Давление распыления эффектного слоя может меняться от 1.5 до 2.0 бар, в зависимости от размера объекта.
<p>2. Окраска методом «перехода» сопряженных деталей, например, при подгонке нового крыла под оригинальную дверь</p>		
	 	<p>Указания по предварительной обработке поверхности смотрите в параграфах «Подготовка» и «Очистка».</p> <p>Начните с нанесения 1–2 полных слоев Permahyd® Добавки для окраски переходом 1050 на зону перехода. Убедитесь, что зона перехода имеет достаточно большой размер.</p> <p>Затем, нанесите первый слой базовой краски на зону перехода, начиная от новой детали к краю участка с нанесенной и еще невысохшей добавки для окраски методом «перехода». Сразу же вслед за этим, по направлению к новой детали, нанесите эффектный/финальный слой краски, который распыляется с увеличенного расстояния прямо поверх еще невысохшей добавки для окраски методом «перехода».</p> <p>После окраски методом «перехода» нанесите 1.5 слоя краски на оставшуюся зону (стандартное нанесение).</p>
<p>Наносить материалы</p>		<p>После выдержки на всю зону ремонта наносится Permasolid® 2K HS Покровный лак.</p>
<p>Особые указания</p>		<p>В процессе нанесения Permahyd® Hi-TEC Базовой краски 480 расход материала должен быть выставлен на максимум, а курок пистолета должен быть нажат до конца.</p> <p>Давление распыления эффектного слоя может меняться от 1.5 до 2.0 бар в зависимости от размера объекта.</p>



**3. Окраска небольших повреждений методом «перехода»,
например, при быстром ремонте**

		Указания по предварительной обработке поверхности смотрите в параграфах «Подготовка» и «Очистка».
Примечание		По возможности сохраняйте размер зоны ремонта/участка с наполнителем как можно меньше.
Вариант а		Для большинства цветов используется готовая к нанесению базовая краска.
Вариант б		Для цветов с большим содержанием металлического пигмента рекомендуется: Permahyd® Hi-TEC Базовая краска 480 в соотношении 1:1 с Permahyd® Добавкой для окраски переходом 1050 + 10% Permahyd® WT 386 (добавки 6050 / 6052 медленную применять не нужно).
		Пожалуйста, во время быстрого ремонта используйте Permahyd® Hi-TEC Линейку для перемешивания.
		В зависимости от цвета и его укрывающей способности эта смесь наносится 3–5 тонкими слоями при пониженном давлении распыления (0.8–1.5 бар) на зону ремонта/зону перехода. Увеличивайте участок нанесения с каждым слоем и давайте каждому слою высыхать до образования матовой поверхности. Время выдержки может быть уменьшено путем обдува.
		После соответствующей выдержки можно наносить покровный лак.

4. Нанесение трехслойных базовых красок методом «перехода»

		Указания по предварительной обработке поверхности смотрите в параграфах «Подготовка» и «Очистка».
--	---	---

	<p>Приготовить краску первого слоя. Для этого смешать Permahyd® HI-TEC краску 480 с 5% Permahyd® Отвердителя 3080 и:</p> <ul style="list-style-type: none">• 20% Permahyd® WT Добавок 6050/6052 (для эффектных красок) или• 10% Permahyd® WT Добавок 6050/6052 (для неэффективных красок).
	<p>Наносить приготовленную таким образом краску на участок ремонта и на сопряженную зону перехода до тех пор, пока она полностью не перекроет подложку по цвету.</p>
	<p>Мы рекомендуем сначала нанести пробное покрытие.</p>
	<p>Использовать мерную линейку для материалов Permahyd® HI-TEC.</p>
	<p>Соблюдать указанное время сушки.</p>
	<p>Более подробную информацию читайте в инструкции по применению краски.</p>
	<p>Нанести 1–2 полноценных слоя Permahyd® добавки для окраски переходом 1050 при стандартном давлении распыления на область перехода на грунтовке или на сопряженную деталь автомобиля.</p>
	<p>Эффективная краска наносится по направлению от зоны перехода до участка ремонта. Это означает, что первый слой эффективной краски наносится от области перехода в сторону добавки для окраски методом «перехода» 1050 («мокрый по мокрому»). Следующий слой эффективной краски наносится по направлению к зоне ремонта.</p>

		<p>Возможно, что при использовании некоторых эффективных красок будет возникать необходимость нанесения дополнительных 2–3 слоев для совпадения эффекта. При нанесении методом «мокрый по мокрому» полные слои наносятся без выдержки.</p>
<p>Рекомендации</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Рекомендуется наносить все слои, начиная с первого, от самой дальней точки зоны перехода к участку ремонта/краске первого слоя таким образом, чтобы все последующие слои оставались в области предыдущего слоя во избежание образования видимых краев / теней. • Рекомендуется делать пробное покрытие перед каждым наносимым слоем, чтобы лучше оценить эффект.
<p>Наносить материалы</p>		<p>После выдержки на всю зону ремонта наносится Permasolid® 2K HS Покровный лак.</p>
<p>Особые указания</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Давление распыления эффективной краски может изменяться от 1.5 до 2.0 бар, в зависимости от размера объекта. • В процессе нанесения Permahyd® Hi-TEC Базовой краски 480 расход материала должен быть выставлен на максимум, а курок пистолета должен быть нажат до конца. • Для повышения эффективности выдержки и сушки рекомендуется использовать стационарные устройства обдува или ускоренную сушку, например, сушку в окрасочной камере.

Применение оборудования		Распылительное оборудование должно подходить для нанесения водосодержащих продуктов; необходимо следовать инструкциям производителей.
Применение продукта		Permahyd® Hi-TEC Компоненты красок 480 могут использоваться только как часть цветовой формулы. Если какой-то из компонентов наносится сам по себе, этот компонент, как базовая краска, может проявлять другие свойства, кроме указанных в данной инструкции по применению.
Очистка инструментов		Промойте инструменты дистиллированной водой до и после применения краски. Затем промойте инструмент Permaloid® Очистителем 7989.
Утилизация отходов		Собирайте жидкие водосодержащие отходы отдельно от обычных жидких отходов. Если эти два вида отходов будут смешаны, то будет невозможно или крайне затруднительно (и поэтому дорого) утилизировать данную смесь.