

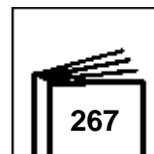


HP MULTIPRIME

Грунт-наполнитель

1.841.9101-9104-9106
(отвердитель 1.954.4000)

HP MULTIPRIME, БЕЛЫЙ (9101) СЕРЫЙ (9104) ТЁМНО-СЕРЫЙ (9106)



HP MULTIPRIME – это универсальный грунт, предназначенный для нанесения на широкий ряд подложек. Отличные свойства при нанесении и растекаемость **HP MULTIPRIME** обеспечивают такое же состояние поверхности, как у шлифуемого наполнителя.

Новые панели в электрофорезе (E-coat), если они в хорошем состоянии, не требуют никакой шлифовки перед нанесением **HP MULTIPRIME**, и могут ждать до 5 дней перед отделочной окраской.

HP MULTIPRIME разработан для нанесения перед красками Maxicar® и DuralitCar®.

ПОДЛОЖКИ

HP MULTIPRIME может быть нанесен на:

Новые панели в электрофорезе, в хорошем состоянии, без шлифовки.

Участки голой стали до 10см диаметром, без предварительного грунтования Эпоксидным грунтом.

Участки, покрытые Zintec, с прошлифованными до 10см диаметром участками.

Гальванизированная сталь, с местами шлифовки максимум до 10см диаметром.

Стеклопластик (GRP) и фибerglass, отшлифованный P120/P240 и окончательно P320.

Полиэфирная шпатлевка, отшлифованная P120/P240 и окончательно P320.

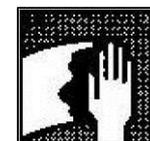
Оригинальное покрытие в хорошем состоянии, после сухой шлифовки P400.

Голые пластиковые детали, подготовленные в соответствии с TDS 228V и 499V, с добавлением в грунт добавки 1.921.6041 HP Plastic Additive. Эта смесь также может быть нанесена на катафорезный грунт и другие рекомендованные подложки.

Внимание: Перед нанесением **HP MULTIPRIME** участки голого металла диаметром более 10см необходимо предварительно загрунтовать Эпоксидным грунтом HP Epoxy Primer 1.855.9900, для защиты от коррозии.

Внимание: Не использовать травящий кислотный грунт под **HP MULTIPRIME**.

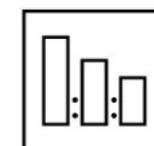
ПОДГОТОВКА



Очистить поверхность водой (предпочтительно теплой) и моющим средством. Перед окраской используйте соответствующий очиститель. Для голого металла используйте Degreaser 3600.



	Volume	Weight in Grams
HP MULTIPRIME	2	1000
Отвердитель	1	340
Разбавитель	0.5	140
Рабочая вязкость - DIN4 при 20°C	16 - 18 секунд	
Время жизни после активации	1 час @ 20°C	



ОТВЕРДИТЕЛИ-РАЗБАВИТЕЛИ

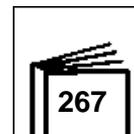
ОТВЕРДИТЕЛИ	1.954.4000	Slow	Для всех ремонтов
РАЗБАВИТЕЛИ	1.911.2720/2730	Slow/Extra Slow	При t° выше 30°C
	1.911.2710	Normal	При t° = 25°C...30°C
ДОБАВКА	1.921.6041	HP Plastic Additive	Для пластиковых деталей





HP MULTIPRIME 1.841.9101-9104-9106 (отвердитель 1.954.4000)

НАНЕСЕНИЕ



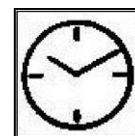
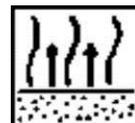
Краскораспылитель	Обычный или HVLP пистолет
Сопло (мм)	1.2 - 1.3
Рабочее давление (бар)	2 бара – или см. рекомендации производителя пистолета
Количество слоёв	1 полный слой или Нанесение за один подход*
Рекомендованная толщина	25 - 30 мкм
Максимальная толщина	30 мкм

Применять, чтобы достигалось равномерное покрытие. Не наносить толстыми слоями.
* 1 лёгкий и 1 полный слой



СУШКА

Сушка перед нанесением отделочного покрытия	25 минут
Межслойная выдержка	Не требуется
Можно использовать как шлифуемый наполнитель - нанести 1 лёгкий +2 полных слоя	
Толщина до 90-110 мкм	
Сушка перед шлифовкой @ 60°C	30 минут
ИК-сушка (Короткие волны)	5 минут «выдержка» и 10 мин «полная мощность»
При использовании ИК-сушек используйте «медленные» комбинации материалов	



ОКРАШИВАНИЕ

HP MULTIPRIME может быть окрашен Maxicar или DuralitCar
ВРЕМЯ ПЕРЕКРЫТИЯ:
Минимум 25 - 60 минут @ 20°C
Максимум 5 дней без шлифовки
Предварительно очистить перед окраской, если прошло более 8 часов.
Лёгкая шлифовка и очистка необходимы, после 3-х дней.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РАБОТЕ С ПЛАСТИКОМ

HP MULTIPRIME можно наносить на хорошо подготовленные и очищенные ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR и SMC, а также на отшлифованные и предварительно загрунтованные бампера. Для участков голого пластика или зон прошлифовки на бамперах из PP, TPO, PP/EPDM следует активировать продукт нормально и разбавить 1.921.6041 HP Plastic Additive – специальной добавкой.



HP MULTIPRIME 1.841.9101-9104-9106 (отвердитель 1.954.4000)

МУЛЬТИГРЕЙ СМЕШИВАНИЕ ОТТЕНКОВ СЕРОГО

% по весу	M1	M3	M4	M5	M6
1.841.9101	100	75	--	--	--
1.841.9104	--	25	100	48	--
1.841.9106	--	--	--	52	100

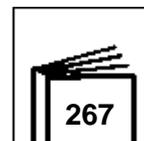


ТАБЛИЦА ВЕСОВ (нарастающим итогом)

Объём материала (л)	0.20 л	0.40 л	0.60 л	0.80л	1.0 л
Грунт	165	331	497	663	829
Отвердитель	222	443	665	887	1109
Разбавитель	245	490	735	981	1226
Окрашивание пластика					
Грунт	165	331	497	663	829
Отвердитель	222	443	665	887	1109
Добавка	247	494	740	987	1234

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Упаковка	1.841.9101-9106: E1, 1.841.9104: E1/E3
Хранение	Хранить в сухом проветриваемом месте, беречь от нагрева



МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Настоящие материалы предназначены исключительно для профессиональной ремонтной окраски автомобильного транспорта. Приведенная в данной технической документации информация основана на современных научных и технических знаниях, и принятие всех необходимых мер для обеспечения соответствия используемого продукта целевому назначению является обязанностью пользователя. Соблюдение технологии позволит получить гарантированное качество покрытия. Для получения информации по технике безопасности при работе с этим продуктом, обратитесь к паспорту безопасности материала (MSDS) на официальном сайте www.maxmeyer.com



Для получения дополнительной информации:

ООО «ППГ Индастриз», Россия, 117587, г. Москва, Варшавское шоссе, д.118, к.1, БЦ «Варшавка SKY», 15-й этаж
Тел: +7-495-213-3107, Fax: +7-495-213-3107

MaxMeyer® и эмблема MaxMeyer - торговые марки PPG industries Ohio, Inc.. принадлежат PPG Industries Ohio, Inc.© 2017 PPG Industries. Все права защищены.

