

БИНДЕР 1К BINDER



1L / 2,5L / 5L

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Применяется в качестве основы для solidных и эффектных эмалей, используемых при окраске кузова автомобиля в системе с бесцветным лаком. Не снижает исходную вязкость базовых эмалей
- Применяется для разбавления высокоукрывистых базовых эмалей с целью увеличения площади окрашивания
- Используется для выравнивания цветового оттенка при окраске методом плавного перехода и создания эффектных эмалей (металликов и перламутров)
- Обеспечивает правильное позиционирование эффектных частиц без цветовых отклонений

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Универсальное связующее для эмалей на основе насыщенных полиэфиров
- Не снижает исходную вязкость базовых эмалей
- Обеспечивает правильное позиционирование эффектных частиц
- Выравнивает цветовой оттенок при окраске методом плавного перехода
- Применим для разбавления высокоукрывистых базовых эмалей для увеличения площади окрашивания
- Может использоваться как основа для эффектного слоя в системах двух и трехслойных покрытий

ПОДГОТОВКА ОСНОВАНИЯ

Подготовка поверхности

Вымыть поверхность с водой и мылом, тщательно промыть и высушить. Обезжирить. Вытереть насухо чистой салфеткой. Рекомендовано шлифовать «по сухому» эксцентриковой шлифовальной машинкой с пылеудалением абразивами P320-P400. Удалить все следы продуктов шлифования обдувкой сжатым воздухом, очищенным от масла. Обезжирить. Вытереть насухо чистой салфеткой.

Тип подложки

Очищенные и отшлифованные покрытия с акриловым грунтом и все предварительно подготовленные типы заводских покрытий. Рекомендуется использовать акриловый грунт HOTZ/MEGAMIX.

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ

Оптимальная температура +20°C
Минимальная температура +15°C
Относительная влажность, не более 75%

ПОДГОТОВКА СМЕСИ

Разбавить до желаемой рабочей вязкости в зависимости от типа работ. Для соответствия качественных и цветовых характеристик рекомендуем использовать разбавители марок HOTZ / MEGAMIX / MEGAZET

Вязкость при температуре (20±2)°C по ВЗ-4

90–120 с

Важно! При использовании биндера с базовыми эмалями сторонних производителей произвести тест на совместимость путем смешивания компонентов в отдельной таре в небольшом количестве с дальнейшей проверкой адгезии методом решетчатого надреза согласно ГОСТ 31149-2014 (ISO 2409:2013)