

Окраска переходом на соседнюю деталь для многослойных систем окраски при помощи эмалей Glasurit® 90 Серии (полупрозрачные эмали Шаг 2)

Примечания:

Данная система окраски объясняет процесс окраски переходом на соседнюю деталь для полупрозрачных цветов при помощи эмалей 90 Серии Шаг 2 (напр. Mazda 41V / 46V or Renault NNP Rouge Flamme)

Для всех полупрозрачных цветов существует необходимость проверки количества наносимых слоев требуемых для достижения цветосовпадения для каждого автомобиля. По этой причине, а также из-за различий в технике нанесения мы рекомендуем наносить разное число слоев эмали Шаг 2 (полупрозрачный слой) на тест-пластину окрашенную эмалью Шаг 1.

Данный процесс обеспечивает сокращение времени процесса и экономию ЛКМ:

- Более простой и надежный процесс окраски переходом
- Не используйте лак для переходов 90-M50 Glasurit®

Рекомендация:

Проверьте цвет и метод нанесения на тест-пластине перед тем, как выполнять окраску автомобиля..

Пожалуйста следуйте данному процессу окраски переходом:

Свойства:

В принципе ремонтная окраска полупрозрачными эмалями 90 Серии в пределах одной детали возможна. Но в случаях, когда разница в цвете выходит за приемлемые границы, наиболее эффективным способом минимизации разницы оттенков может быть окраска переходом в рамках одной детали или на соседнюю деталь. Эта процедура будет значительно более эффективной и экономичной по сравнению с трудоемким процессом подбора цвета для окраски в стык.

Примечания:

- Следуйте рекомендациям по времени межслойных выдержек.
- Выдержка после каждого слоя до полного поматовения поверхности.
- Время межслойной выдержки может быть значительно снижено за счет использования оборудования дополнительного обдува (напр. Dry Jet).
- Краковременное увеличение температуры в ОСК или сушка при 40°C эмали после финального слоя.
- Увеличение толщины слоя базовой краски влечет за собой более долгое время выдержки.

Окончательная шлифовка наполнителя при помощи эксцентриковой машинки абразивом не грубее, чем P500 и не мельче, чем P1000.

Совет по безопасности

Продукты предназначены только для профессионального использования.

Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.



Информация, содержащаяся в этом издании, основывается на наших современных знаниях и опыте. Ввиду многих факторов, которые могут влиять на процесс изготовления и нанесения наших продуктов, данная информация не освобождает от разработки и проведения собственных тестов; а также, данная информация не гарантирует ни конкретные свойства, ни годность продукции для специфических целей. Любые описания, картинки, фотографии, указания, пропорции, весовые соотношения и т.п., приведенные в данных листах, даны только для общей информации. Они могут меняться без предшествующей информации и не составляют согласованное договорное качество продукции (техническая информация). Последняя версия заменяет все предыдущие. С последней версией Вы можете ознакомиться на нашем сайте <http://techinfo.glasurit.com> или получить от Ваших поставщиков. Обязательством покупателей наших продуктов является обеспечение соблюдения всех запатентованных прав, существующих правил и законодательных норм.

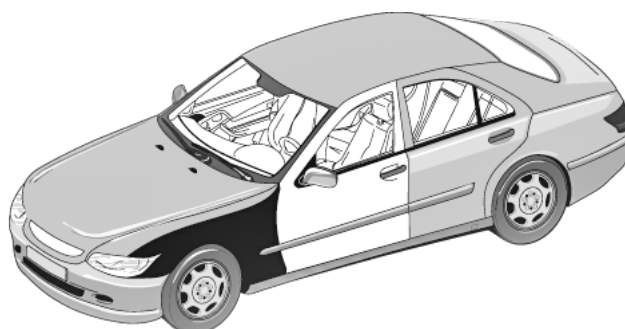


Окраска переходом на соседнюю деталь для многослойных систем окраски при помощи эмалей Glasurit® 90 Серии (полупрозрачные эмали Шаг 2)

1. Подготовка соседней детали.




<p>Glasurit® очиститель и обезжириватель 700-10</p>	 1 x	 насухо протереть	 шлифо- вальный диск P1000 - P1200
---	--	--	--

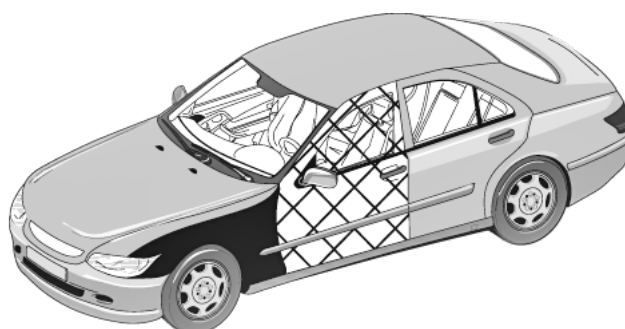
<p>Glasurit® очиститель 700-1</p>	 1 x	 насухо протереть
---	--	--



Замаскируйте соседнюю деталь при необходимости.

2. Окраска новой детали / ремонтной детали Шаг 1

<p>Glasurit® 2- х слойная автомаль 90 шаг 1</p>	 2:1 93- E3	 HVLП 1,3 мм 2,0 бар	 2 (до укрывисти- ости) + ½ для создания эффекта
---	--	--	---



Замечания:

Удалите маскировку с соседней детали после сушки последнего слоя.

При нанесении эмали Шаг 1 наносите переходом каждый слой с перекрытием предыдущего.

Старайтесь не увеличивать зону перехода и следить за тем, чтобы она оставалась плавной и поэтапной.

Максимальное давление 1.5 бара при выполнении перехода.

Лак для переходов 90-M50 для данного процесса не требуется.

Совет по безопасности






Продукты предназначены только для профессионального использования.

Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Информация, содержащаяся в этом издании, основывается на наших современных знаниях и опыте. Ввиду многих факторов, которые могут влиять на процесс изготовления и нанесения наших продуктов, данная информация не освобождает от разработки и проведения собственных тестов; а также, данная информация не гарантирует ни конкретные свойства, ни годность продукции для специфических целей. Любые описания, картинки, фотографии, указания, пропорции, весовые соотношения и т.п., приведенные в данных листах, даны только для общей информации. Они могут меняться без предшествующей информации и не составляют согласованное договорное качество продукции (техническая информация). Последняя версия заменяет все предыдущие. С последней версией Вы можете ознакомиться на нашем сайте <http://techinfo.glasurit.com> или получить от Ваших поставщиков. Обязательством покупателей наших продуктов является обеспечение соблюдения всех запатентованных прав, существующих правил и законодательных норм.

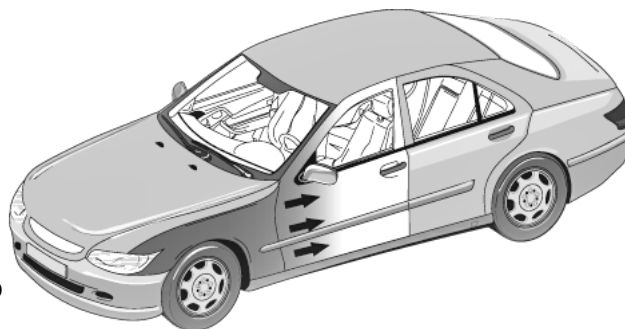
Окраска переходом на соседнюю деталь для многослойных систем окраски при помощи эмалей Glasurit® 90 Серии (полупрозрачные эмали Шаг 2)

2.1 Окраска переходом на соседнюю деталь Шаг 1






Glasurit® 2-х слойная автоэмаль 90 шаг 1	 2:1 93- E3	 HVLP 1,3 мм 1,0 - 1,5 бар	 1 - 2 нанести переходом на обе детали	 ½ для создания эффекта	 обдув до матового слоя
---	--	---	--	---	---

Замечания:

Снизьте давление в пистолете при выполнении перехода.
 После сушки слоя эмали Шаг 1 используйте липкую салфетку на детали, где выполнялся переход для удаления частиц сухого опила с поверхности.

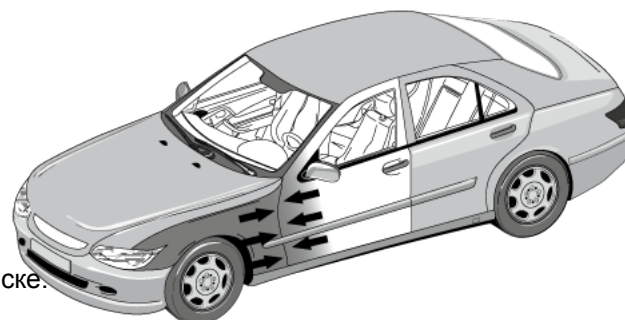


2.2 Окраска зоны перехода [опционально]

Glasurit® Трехслойная добавка 90-M5	 2:1 93- E3	 100 г 90-M5 (RFU) 30 г Шаг 1 (RFU)	 HVLP 1,3 мм 1,0 - 1,5 бар	 2 - 3 слоя	 обдув до матового слоя
--	---	---	--	--	--

Замечания:

Для некоторых цветов может оказаться необходимым сглаживание зоны перехода при окраске. Данный шаг может быть использован для этого. Для выполнения плавного перехода 2 - 3 слоя должны быть нанесены снаружи по направлению к центру ремонта. Опил необходимо удалить липкой салфеткой.







Совет по безопасности

Продукты предназначены только для профессионального использования.
 Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Информация, содержащаяся в этом издании, основывается на наших современных знаниях и опыте. Ввиду многих факторов, которые могут влиять на процесс изготовления и нанесения наших продуктов, данная информация не освобождает от разработки и проведения собственных тестов; а также, данная информация не гарантирует ни конкретные свойства, ни годность продукции для специфических целей. Любые описания, картинки, фотографии, указания, пропорции, весовые соотношения и т.п., приведенные в данных листах, даны только для общей информации. Они могут меняться без предшествующей информации и не составляют согласованное договорное качество продукции (техническая информация). Последняя версия заменяет все предыдущие. С последней версией Вы можете ознакомиться на нашем сайте <http://techinfo.glasurit.com> или получить от Ваших поставщиков. Обязательством покупателей наших продуктов является обеспечение соблюдения всех запатентованных прав, существующих правил и законодательных норм.

Окраска переходом на соседнюю деталь для многослойных систем окраски при помощи эмалей Glasurit® 90 Серии (полупрозрачные эмали Шаг 2)

3. Окраска новой детали / ремонтной детали и соседней детали Шаг 2

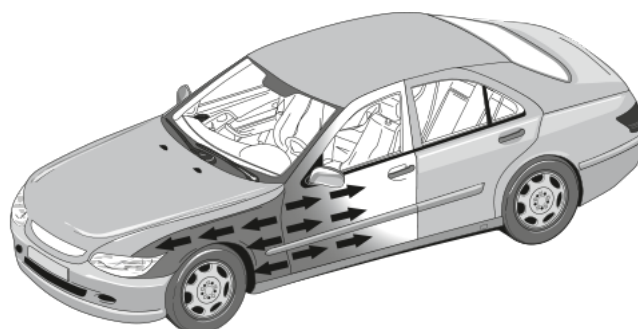
Glasurit® 2-х слойная автоэмаль 90 шаг 2	 2:1 93- E3	 HVLП 1,3 мм 2,0 бар	2,0 бар на ремонтной детали; 1,5 бар эффектный слой	 1 - 2 + ½ для создания эффекта	 обдув до матового слоя
---	--	--	--	--	---

Замечания:

Нанесите переходом и перекрывайте каждый слой на соседней детали.

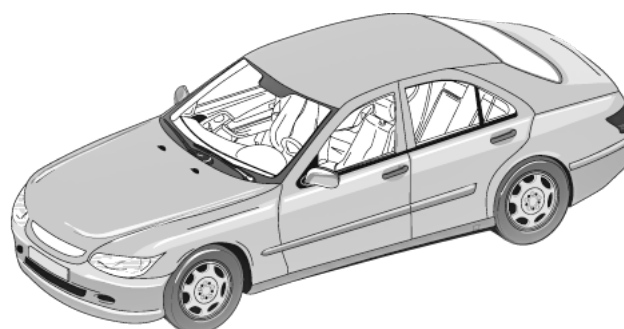
Снизьте давление при выполнении перехода на соседней детали.

Нанесите ½ слоя для совпадения эффекта на всю зону ремонта пониженным давлением 1.5 бар. Выполняйте переход не по прямой линии, чтобы добиться незаметного результата окраски.



4. Нанесение лака

923- Glasurit® лак VOC	 Обратитесь к технической документации	 HVLП 1,3-1,4 мм 2,0 бар	 2	 60 °С 30 мин
-------------------------------	--	--	--	--



Совет по безопасности

Продукты предназначены только для профессионального использования.

Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

Информация, содержащаяся в этом издании, основывается на наших современных знаниях и опыте. Ввиду многих факторов, которые могут влиять на процесс изготовления и нанесения наших продуктов, данная информация не освобождает от разработки и проведения собственных тестов; а также, данная информация не гарантирует ни конкретные свойства, ни годность продукции для специфических целей. Любые описания, картинки, фотографии, указания, пропорции, весовые соотношения и т.п., приведенные в данных листах, даны только для общей информации. Они могут меняться без предшествующей информации и не составляют согласованное договорное качество продукции (техническая информация). Последняя версия заменяет все предыдущие. С последней версией Вы можете ознакомиться на нашем сайте <http://techinfo.glasurit.com> или получить от Ваших поставщиков. Обязательством покупателей наших продуктов является обеспечение соблюдения всех запатентованных прав, существующих правил и законодательных норм.