

Техническая карта
GRAVIT 690
Водное средство для защиты кузова




ПРИМЕНЕНИЕ

- Транспортные средства
- Машины и оборудование

СВОЙСТВА

- Высокий выход
- Высокая эластичность
- Высокая устойчивость к ударам камней
 - Не содержит асфальтов и битумов
 - Покрывается акриловыми лаками
- Для профессионального применения *

* Продукт предназначен для широкого применения при малярных и отделочных работах по металлу, дереву, бетону и пластмассе

ОСНОВАНИЯ				
Сталь	Очистите до степени чистоты Sa 2 ¹ / ₂ (струйная обработка) или St3 (ручная очистка или при помощи инструментов с механическим приводом) по PN-ISO 12944-4; поверхность после обработки должна быть без масла, смазки, пыли, связанной с основанием старой краски, вальцовочной окалины, ржавчины и чужеродных загрязнений; поверхность должна отличаться блеском, идущим от металлического основания.			
Старые лаковые покрытия	Обезжирить, провести сухую обработку P220 ÷ P360.			
Полиэфирные шпатлёвки	Подвергнуть сухой обработке, для окончательного выравнивания P240 ÷ P320.			
Оцинкованная сталь, Алюминий	Для придания основанию шероховатости выполните мягкую струйно-абразивную обработку с применением неметаллического сферического абразива или отшлифуйте его наждачной бумагой P240÷P320, а затем обезжирьте.			
Нержавеющая сталь	Обезжирьте и матируйте мелкозернистым абразивным полотном P240-P320.. Еще раз обезжирьте.			
Реактивные грунты (wash primer'ы)	Без подготовки через 15 мин.			
Эпоксидные грунты	До 12 часов без шлифования, по истечении 12 часов отшлифуйте P320			
Пластмассы, за исключением PE (полиэтилен), PTFE (тефлон)	Обезжирьте смывкой для силикона PLUS 780 и матируйте абразивным полотном. Еще раз обезжирьте и примените средство, увеличивающее адгезию PLUS 700.			
Полиэфирные ламинаты	Проведите сухую обработку P280 и обезжирьте.			
НАНЕСЕНИЕ				
 ВНИМАНИЕ: учитывать указания производителя оборудования	Традиционный пистолет с гравитационным питанием	Сопло	Давление	Расстояние
		4.0 мм	2 ÷ 4 бара	15 ÷ 20 см
	Количество слоев	2 - 3		
	Толщина отдельного сухого слоя	120 мкм		
	Расход готовой к применению смеси для толщины сухого покрытия в указанном диапазоне	около 3.8 м ² /л при 100 мкм		
	Практический выход зависит от формы основания, его шероховатости, параметров нанесения.			
	Испарение между слоями	10 мин.		
В случае нанесения Средства защиты кузова GRAVIT 690 непосредственно на сталь, рекомендуется защитить металлическое основание антикоррозионным грунтом.				

ВРЕМЯ СУШКИ			
		24ч./20°C при 240 мкм	
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ			
Продукт	Содержание твердых частиц по весу	Содержание твердых частиц по объему	Плотность
GRAVIT 690	≈ 58 %	≈ 38 %	≈ 1.27 г/см3
СОДЕРЖАНИЕ ЛЕТУЧИХ ОРГАНИЧЕСКИХ ВЕЩЕСТВ			
VOC II/B/e лимит*	840 г/л		
VOC фактическое	40 г/л		
* Для смеси готовой к нанесению согласно Директиве ЕС 2004/42/СЕ			
КОЛЕРОВКА			
Не рекомендовано.			
ПОКРЫВАЕТСЯ			
Покрывается всеми поверхностными лаками NOVOL. Нанесение поверхностной краски возможно по истечении 24 ч./20°C . при толщине 240 мкм Gravit 690.. Максимальное время нанесения следующего покрытия без матирования составляет 48 часов.			
УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ			
Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Температура краски, окрашиваемой поверхности, как и окружающего пространства должна быть в границах от +15°C до +25 °C, а относительная влажность не должна превышать 80%. Температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум 3°C выше точки росы.			
ЦВЕТ			
Черный.			
ЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ			
Вода или растворителем нитро.			
УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ			
Хранить в холодных и сухих помещениях вдали от источников огня и тепла. Избегайте попадания прямых солнечных лучей.			
СРОКИ ПРИГОДНОСТИ			
GRAVIT 690	12 месяцев /20°C		
БЕЗОПАСНОСТЬ			
См. Карта характеристики			

ИНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Эффективность наших систем является результатом лабораторных исследований и многолетнего опыта. Данные, содержащиеся в этом документе, соответствуют актуальным знаниям о наших продуктах и возможностях их использования. Мы гарантируем высокое качество при условии выполнения наших инструкций и что работа будет выполнена согласно с правилами хорошего ремесла. Необходимым является проведение пробного использования продукта, в связи с потенциально разным поведением изделия с разными материалами. Мы не несем ответственности за дефекты, если на конечный результат имели влияние факторы, находящиеся вне зоны нашего контроля