



РЕМОНТНЫЙ ПРОЦЕСС

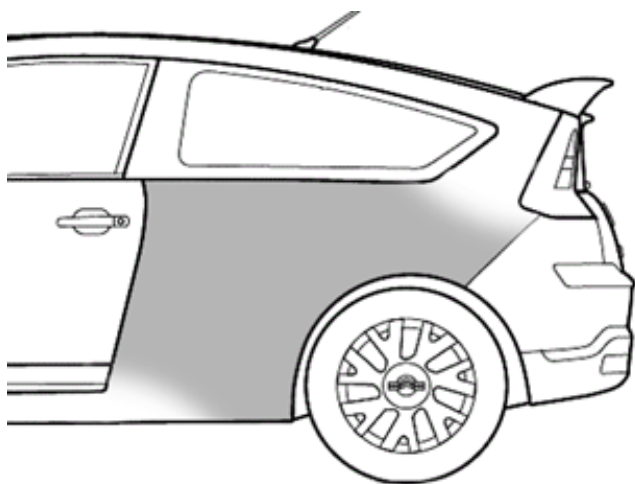
Переход по лаку

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

- тщательно вымыть поверхность с водой и мылом
- очистить деталь с применением GR8241, удалив все загрязнения
- механическая шлифовка на сухую P400-P500
- ручная шлифовка с водой P800-P1000
- ВАЖНО! в зоне перехода по лаку шлифовать P3000, или салфетка с матирующей пастой
- торцы и труднодоступные места серый скотч-брайт
- тщательно обдуть сжатым воздухом удалив все продукты шлифовки
- обезжирить поверхность с применением S222 вытереть насухо
- перед нанесением базы деталь тщательно обдуть сжатым воздухом
- протереть салфеткой с липким слоем
- нанести базовое покрытие General не доходя до зон перехода по лаку
- слабо укрывистые цвета рекомендуется наносить на оттеночный грунт

НАНЕСЕНИЕ МАТЕРИАЛОВ

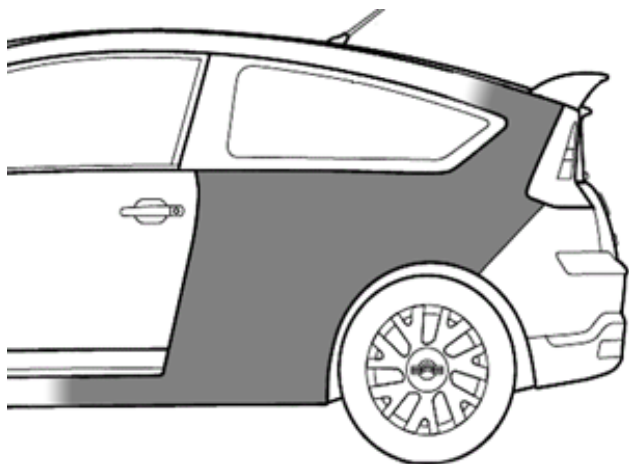
Базовое покрытие General GR700



Смешивание:	GR700 100% S719/S811/S821 75%
Оборудование:	1.3 – 1.4 ø мм
Давление:	HVLP 0.7 бар на выходе Верхняя подача 2.0 – 2.5 бар
Число слоев:	2,5 слоя
Выдержка:	до матовения между слоями

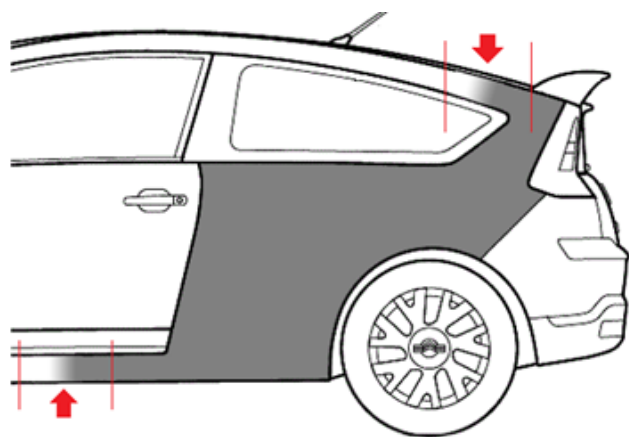
- ВАЖНО! что бы каждый последующий слой перекрывал предыдущий
- в зоне перехода плавно перекрывать подачу материала из пистолета
- НЕ! наносить слишком сухие слои
- в случае необходимости протереть деталь салфеткой с липким слоем выдержка минимум 20 мин. при 20°C
- выдержка перед нанесением лака до полного матовения, но не позднее 24ч.
- нанести прозрачный лак перекрывая базовый слой
- ВАЖНО! лак оборвать в начале зоны перехода
- можно использовать следующие лаки General: 1000S, 5000/5000M, 6000/6000M, 7200, 7500

Лак GR5000 Super Ffst



Смешивание:	GR5000 100% H200 50% S719/S811/S82 5-10%
Оборудование:	1.3 -1.4 ø мм
Давление:	HVLP 0.7 бар на выходе Верхняя подача 2.0 – 2.5 бар
Число слоев:	2 два полных слоя
Выдержка:	5 мин между слоями 10 мин перед ускоренной сушкой

- по окончанию нанесения лака приготовьте смесь из лака и растворителя для перехода S2012
- нанесите 3 – 4 тонких слоя на зону перехода до появления равномерного глянца
- не наносить растворитель S2012 на не подготовленную зону
- **ВАЖНО!** не наносите слишком много смеси за один раз во избежание подтеков



Смешивание:	GR7200 100% H820/H920/H960 50% S2012 500%
Оборудование:	1.0 -1.1 ø мм
Давление:	HVLP 0.7 бар на выходе Верхняя подача 1.5 – 2.0 бар
Число слоев:	3 – 4 до появления равномерного глянца*

*Глянец – блестящая поверхность

General Paint Co. S.A.L

129337, г. Москва, ул. Красной сосны, д. 3.

Тел./факс: +7 (495) 661-22-01, тел.: +7 (499) 187-87-11, +7 (499) 187-31-36. E-mail: info@genrock.ru

ПРИМЕЧАНИЕ

- не использовать активированный материал по истечению жизнеспособности см. TDS, не пытайтесь дополнительно разбавить загустевший материал
- не смешивайте активированный материал с не активированным
- не превышайте рекомендованное число слоев
- плотно закрывайте банки с активаторами, т. к. активатор реагирует с влагой в воздухе и теряет отверждающую способность
- соблюдайте пропорции смешивания, дистанцию нанесения, размер дюзы, время сушки, давление при нанесение
- перед применением материалов тщательно изучите информацию на банке и требования по безопасности
- перед нанесением жидкие материалы должны быть выдержанны при температуре 18-25°C
- для гибких систем см. специальную техническую информацию

ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ

- используйте рекомендованный промывочный растворитель для очистки

БЕЗОПАСНОСТЬ

Лакокрасочные материалы вредны при вдыхании и контакте с кожей. Применяйте средства индивидуальной защиты, пылевые маски, защитные очки, резиновые перчатки, комбинезон для окраски. Перед применением материала внимательно ознакомьтесь с данными по безопасности MSDS. Внимательно изучите рекомендации на этикетке банки и техническую информацию TDS.

Данная редакция замещает собой все предыдущие аналогичные издания.