



Polyecs Acrylic HS Filler

ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентный высоконаполненный акриловый HS грунт-наполнитель с высокой заполняющей способностью, отличной шлифуемостью и высокой адгезией к рекомендованным основаниям.

НАЗНАЧЕНИЕ

Polyecs Acrylic HS Filler — двухкомпонентный высоконаполненный акриловый грунт-наполнитель класса HS, предназначенный для ремонтной окраски легкового, коммерческого транспорта и специальной техники. Материал обеспечивает высокую заполняющую способность, отличную вертикальную стабильность, легкую обработку после высыхания и формирует гладкую поверхность под нанесение базовых эмалей, полиуретановых эмалей и прозрачных лаков.

Грунт предназначен для применения:

- локального ремонта;
- полный окрас деталей, включая новые;
- ремонт поверхности после шпатлевания;
- изоляция старого ЛКП;
- OEM-ремонт;
- коммерческий транспорт и спецтехника.

СВОЙСТВА

Наносится на заводской катафорез, эпоксидные грунты, полиэфирные шпатлевки, старое ЛКП, оцинкованную сталь, алюминий, загрунтованные пластиковые поверхности после применения Polyecs Plastic Primer P10.

Грунт-наполнитель обеспечивает быструю сушку и набор требуемой толщины, высокая устойчивость к стеканию. Допускает перекрытие методом «мокрым по-мокрому» финишными материалами из линейки Polyecs, 2K акриловыми и полиуретановыми эмалями.

Основные преимущества:

- высокая наполняющая способность;
- заполнение риски P180–P240;
- минимальная усадка;
- отличная вертикальная стабильность;
- высокая шлифуемость;
- быстрое высыхание;
- высокая адгезия;
- низкое впитывание базовой эмали;
- возможность локального ремонта;
- совместимость с водными и сольвентными базами;
- возможность ускоренной ИК-сушки;
- технология Wet-on-Wet;
- технология High Build.

Область применения грунта для:

- кузовного ремонта автомобилей;
- коммерческого транспорта;
- автобусов;
- сельскохозяйственной техники;
- спецтехники;
- промышленного оборудования;
- новых деталей OEM;
- ремонтной окраски.

СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ

Отвердитель - Hardener for acrylic filler компонент Б

Растворитель - Polyecs universal thinner / Polyecs Thinner PU / Polyecs Thinner PU Slow

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основа	Hydroxyl acrylic resin
Отвердитель	Polyisocyanate
Цвет	Св-серый, белый с возможностью колеровки
Эффект пленки покрытия	матовый
Плотность смеси RTU	1,35 ±0,05 кг/л
Сухой остаток по объему	70 ±2 %
Теоретический расход при 100 мкм	7 м²/л
Рекомендуемая толщина WFT	60–260 мкм
Рекомендуемая толщина DFT	30–180 мкм
VOC (готовая смесь)	≤420 г/л

Испытание	Метод	Значение
Адгезия	ISO 2409	≤1
Степень перетира	ISO 1524	≤25 мкм
VOC	ISO 11890	≤420 г/л
Стойкость к растворителям	внутренний метод	соответствует
Перекрываемость	после высыхания	соответствует

Подготовка основания поверхности под окраску

Качество подготовки поверхности оказывает определяющее влияние на адгезию, внешний вид и долговечность лакокрасочной системы. Перед нанесением грунта поверхность должна быть сухой, чистой, обезжиренной и свободной от следов масел, силиконов, восков, охлаждающих жидкостей, смазок, продуктов коррозии, солей и других загрязнений. Перед каждым этапом шлифования и непосредственно перед нанесением грунта поверхность рекомендуется очищать обезжиривателем Polyecs Antisilicon или Polyecs Rapid. Для пластиковых деталей применять антистатический обезжириватель Polyecs Antistatic. Температура основания должна быть не менее **+15 °C** и минимум на **3 °C выше точки росы**. Относительная влажность воздуха — не более **80 %**.

Не рекомендуется наносить материал:

- на кислотные реактивные грунты без промежуточной выдержки;
- на термопластичные покрытия;
- на неотвержденные полиэфирные материалы;
- на загрязненную силиконами поверхность;
- на влажную поверхность.

Таблица подбора типа абразива

Основание	Подготовка
Катафорезный грунт	матирование P400–P600
Эпоксидный грунт	P240–P320
Полиэфирная шпатлевка	P180–P240
Старое ЛКП	P320–P500
Сталь	P120–P180
Оцинковка	Scotch-Brite Fine + P320–P400
Алюминий	P180–P320
Пластик	только после Polyecs Plastic Primer P10 или аналог

Стальная поверхность

Допускается нанесение на:

- новую холоднокатаную сталь и горячекатаную сталь;
- ремонтные участки после удаления коррозии;
- заводской катафорезный грунт.

Подготовка поверхности включает:

- удаление продуктов коррозии;
- обезжиривание обезжиривателем Polyecs Antisilicone или аналогом.;
- шлифование.

При наличии следов коррозии рекомендуется очистить поверхность до чистого металла и предварительно нанести эпоксидный антикоррозионный грунт.

Удалить ржавчину, непрочное держащееся старое покрытие. Обезжирить Polyecs Antisilicone или аналогом. Провести шлифование поверхности абразивом P120 или P180. При оголении металла рекомендуется применение эпоксидного грунта: 2K Polyecs Epoxide Primer P60 или 1K Polyecs Multi Metal Rapid Primer.

Рекомендуемая градация абразива

Первичная подготовка металла

P120–P180

Перед нанесением грунта

P180–P220

После механической обработки поверхность должна иметь равномерную риску без полированных участков.

При ремонте больших участков голого металла рекомендуется предварительное нанесение эпоксидного антикоррозионного грунта.

Оцинковка

Гладкая оцинковка обладает низкой поверхностной энергией, поэтому основной задачей подготовки является создание равномерной микрошероховатости без удаления цинкового слоя.

Рекомендуемая технология:

- обезжиривание;
- матирование Scotch-Brite Fine;
- последующее шлифование P320–P400;
- повторное обезжиривание.

При наличии белой коррозии цинка она должна быть полностью удалена. Не применять грубый абразив P80–P180, чтобы не удалить защитный слой цинка.

Для новых деталей допускается непосредственное нанесение грунта только после качественного матирования поверхности. Для эксплуатации в тяжелых условиях рекомендуется предварительное применение эпоксидного грунта из линейки Polyecs.

Алюминий

Перед нанесением покрытия необходимо удалить естественную оксидную пленку, которая существенно снижает адгезию покрытия.

Последовательность подготовки:

- обезжиривание;
- механическое удаление оксидной пленки;
- шлифование;
- повторное обезжиривание.

Рекомендуемый абразив

Scotch-Brite Ultra Fine или абразив с градацией P180–P320

После подготовки поверхность должна иметь однородную матовую структуру без блестящих участков.

Для полного ремонта алюминиевых деталей рекомендуется предварительное применение эпоксидного грунта.

После удаления оксидной пленки грунт рекомендуется нанести не позднее 8 часов, чтобы исключить образование новой оксидной пленки.

Пластик

Грунт-наполнитель не предназначен для непосредственного нанесения на большинство пластиков.

Допускается нанесение только после использования специального адгезионного грунта Polyecs Plastic Primer P10.

Подходит для: ABS; PC; PVC; GRP; SMC; жестких автомобильных пластиков.

Для пластиков PP, PE, TPO и аналогичных материалов обязательным является применение специализированного адгезионного праймера.

Старое лакокрасочное покрытие

Старое покрытие должно обладать хорошей адгезией к основанию.

Удалить:

- отслаивающиеся участки;
- трещины;
- поврежденные покрытия.

Шлифование: **P320–P500**

После шлифования поверхность обезжирить Polyecs Antisilicone.

Полиэфирная шпатлевка

Перед нанесением грунта шпатлевка должна полностью полимеризоваться.

Рекомендуемая обработка:

черновое шлифование P120–P180

финишное шлифование P180–P240

Перед грунтованием поверхность очистить и обезжирить Polyecs Antisilicone.

Заводской катафорез

При отсутствии повреждений допускается нанесение грунта непосредственно после матирования поверхности.

Рекомендуемый абразив P400–P600 или Scotch-Brite Ultra Fine.

Некоторые OEM-катафорезные покрытия допускают нанесение без шлифования — только при наличии подтверждения производителя детали.

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ

- температура материала +20...+25 °C;
- температура основания +15...+30 °C;
- температура воздуха +15...+30 °C;
- относительная влажность ≤80 %;
- отсутствие конденсации влаги;
- хорошая вентиляция окрасочной камеры.

ПРИГОТОВЛЕНИЕ РАБОЧЕЙ СМЕСИ

Тщательно перемешать основу грунта (Компонент А), затем добавить отвердитель компонент Б. Тщательно перемешать до однородной массы. Разбавитель добавить до требуемой вязкости, в зависимости от требований к грунту.

ПОДБОР ЦВЕТА



светло-серый, белый с возможностью колеровки

ПРОПОРЦИИ СМЕШИВАНИЯ



Продукт	смешивание	
	По объему	По массе
Acrylic HS Filler: компонент А	3,3	100
PU Hardener Filler компонент Б	1	25
Растворитель Polyecs Universal Thinner/ PU / slow	До 25%	

Процент добавления разбавителя зависит от применяемого оборудования, сложности окрашиваемой поверхности, требуемой толщины покрытия, качества получаемого грунтовочного слоя.

ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ ГОТОВОЙ СМЕСИ



2 часа, при температуре +20°C

1 час, при температуре +30°C

по истечении указанного времени происходит значительный рост вязкости, что нужно учитывать при использовании материала

ТИП ОКРАСОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Оборудование для нанесения			
Гравитационная подача	2-3 бар HVLP 2,2-2,5 бар RP	1,6-1,9 мм 1.6-1.8 мм	25-45 сек -High Build 18-22 сек Wet-on-Wet
Подача под давлением	3-6 бар	1,4-1,6 мм	20-40 сек
AirMiX	100-120 бар	0.011-0.013"	25-45 сек

ЧИСЛО СЛОЕВ

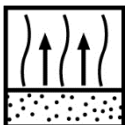


Число слоев зависит от сложности изделия, применяемого окрасочного оборудования, а также требуемой нормативной толщины покрытия.

Если окрашиваемая поверхность имеет сложные элементы конструкции (заклепки, защелки) то сначала необходимо нанести тонкий полупрозрачный слой. После 5 минутной выдержки, нанесите один двойной слой.

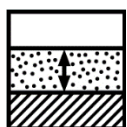
Для очистки инструментов применять специальный растворитель Polyecs universal thinner EP, или аналогичный совместимый с материалом растворитель.

ВЫДЕРЖКА



При применении по технологии Wet-on-Wet наносить $\frac{1}{2}$ + 1 слой с толщиной сухой пленки 30–50 мкм. Выдержка перед нанесением последующего покрытия — 15–30 минут при +20 °C. При превышении времени выдержки более 60 минут поверхность необходимо матировать P800.

ТОЛЩИНА ПЛЕНКИ



High Build	Wet-on-Wet
Рекомендуемая толщина сухого слоя 120–180 мкм Максимальная толщина за цикл 250–300 мкм Максимальная толщина одного слоя 80–120 мкм При большей толщине рекомендуется наносить материал в несколько проходов с соблюдением межслойной выдержки.	Толщина сухой пленки 30–50 мкм Толщина мокрой пленки 45–70 мкм Количество слоев $\frac{1}{2}$ + 1 слой Выдержка перед нанесением базовой эмали 15–30 минут при +20 °C Шлифование не требуется После выдержки допускается непосредственное нанесение: • базовой эмали; • полиуретановой эмали; • акриловой эмали.

ВРЕМЯ СУШКИ

При ТСП 60-80 мкм

Перед высокотемпературной сушкой выдержать грунт в течение 10–15 минут.

Перед ИК сушкой выдержать грунт в течение 15 минут.

После камерной сушки охладить поверхность грунта до температуры +20+/-2°C.



Температура	От пыли	На отлип	До степени 3	Полное отверждение под шлифование
20 °C	10 мин	20 мин	50 мин	4 часа
60 °C	---	---	30 мин	60 мин

Выдержка:

не допускается превышать время более 60 минут при высокотемпературной сушке без нанесения базы. После превышения времени необходимо легкое матирование грунта Р800.

Инфракрасная сушка

Средняя волна - 10–15 минут

Короткая волна - 8–12 минут

После охлаждения можно приступать к шлифованию.

Примечание: Время сушки грунта и межслойная выдержка зависят от температуры и ОВВ окружающей среды, температуры применяемого материала, толщины мокрой пленки, процента разбавления рабочей смеси, эффективности воздухообмена.

ОБРАБОТКА

Рекомендуемая схема шлифования грунта



Шлифование под		
базовую эмаль	полиуретановую эмаль	прозрачный лак
Сухое Р400–Р500 Мокрое Р600–Р800	Р400–Р500	Р500–Р600

Типичные дефекты

Дефект	Причина
Просадка	слишком толстый слой
Поры	недостаточная выдержка
Потеки	превышение WFT
Плохая адгезия	неправильная подготовка
Длительная сушка	низкая температура

После окончания работ оборудование немедленно промыть растворителем Polyecs Universal Thinner до полного удаления остатков материала.

УТИЛИЗАЦИЯ ОТХОДОВ

В утилизацию сдавать только пустую тару. Жидким отходам нужно дать высохнуть.

БЕЗОПАСНОСТЬ

Поскольку ненадлежащее использование или перевозка материала могут привести к несчастным случаям, а также могут быть опасны для здоровья персонала и окружающей среды, не допускаются нарушения мер предосторожности, которые описаны в настоящем листе технической информации.

- Огнеопасно.
- Избегать контакта материала с кожей и слизистой оболочкой. В случае контакта немедленно промыть большим количеством воды и обратиться к врачу.
- При нанесении следует пользоваться средствами индивидуальной защиты: малярный комбинезон, очки, маска и перчатки.
- Остатки материала и растворителя не выливать в канализацию.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Материал огнеопасен! Не работать вблизи открытых источников огня. Внутренние работы производить при условии хорошей вентиляции. Не допускать попадания в органы пищеварения и дыхания. Обязательно использование средств индивидуальной защиты при работе с

материалом. Избегать контакта материала с кожей и слизистой оболочкой. В случае контакта немедленно промыть большим количеством воды и обратиться к врачу. Остатки материала и растворителя не выливать в канализацию.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Транспортировка и хранение в соответствии с ГОСТ 9980.5, при температуре окружающего воздуха от -30°C до +35°C. Продукция должна храниться в закрытой заводской таре, в темном месте, защищенном от воздействия окисляющих и агрессивных сред и относительной влажности не более 80 %, с соблюдением требований правил пожарной безопасности. При хранении тара не должна подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей. Срок хранения не менее 18 месяцев компонент А и Компонент Б, со дня изготовления в неповрежденной заводской упаковке.

Flash point: >24°C (класс опасности 3, группа упаковки III по ADR).

UN 1263, PG III (класс 3)

ОТКАЗ ОТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

Изложенная в настоящем техническом документе информация основывается на лабораторных тестированиях и практическом опыте применения. Лакокрасочные и вспомогательные материалы являются полуфабрикатами и используются потребителями без участия и контроля со стороны технических специалистов компании поставщика/производителя. В связи с этим наша компания не дает каких-либо гарантий и не несет ответственность по правильному применению материалов, кроме гарантии качества самого продукта. Незначительные отступления от установленных параметров по технологии подготовки и применения материалов без согласования с поставщиком/ производителем могут быть допущены, если это необходимо согласно требованиям, действующим по месту выполнения работ. Пользователь самостоятельно оценивает адекватность применения продукта в конкретной ситуации и несёт все риски, связанные с применением данного материала. Продукт предназначен исключительно для профессионального использования квалифицированным персоналом.

Наша компания как производитель и поставщик материалов имеет право без предупреждения изменять содержащиеся в настоящем руководстве сведения.

Сотрудникам, использующим наши специализированные покрытия и материалы, рекомендуется обращаться в техподдержку support@industrialspp.ru для подтверждения применения тех или иных методов по подготовке поверхности и методам нанесения материалов в соответствии от выбранного покрытия.