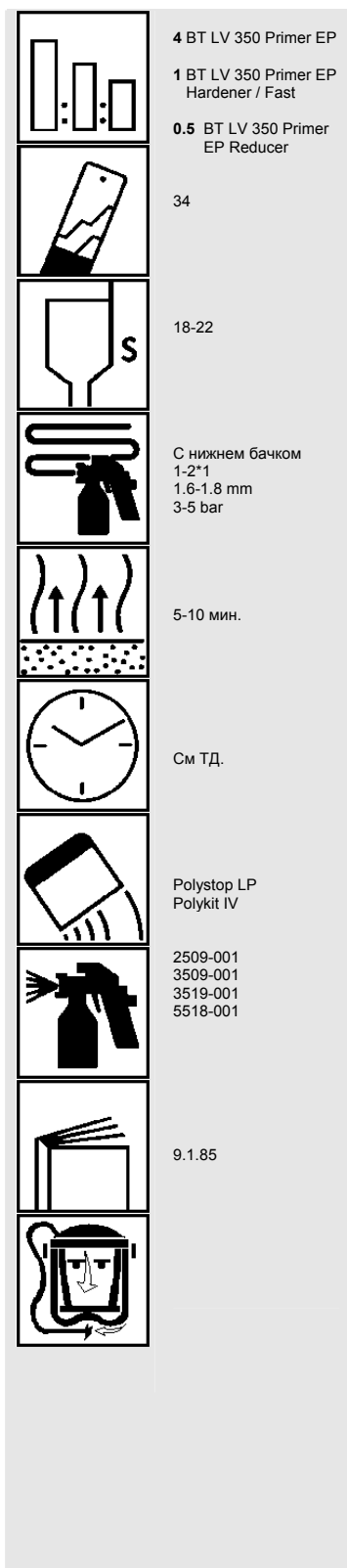


# LV 350 Primer EP 3505-002

## ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ



### Описание:

Двухкомпонентный эпоксидный грунт-выравниватель с высокой толщиной пленки, отличным качеством поверхности и высокой защитой от коррозии. Грунт предназначен для использования в ремонте автомобилей, а также в ремонте и производстве коммерческого транспорта. Показатель VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет 540г/л, что соответствует европейскому законодательству для категории IIB.C

### Продукты и добавки:

Autocoat BT LV 350 Primer EP	3505-002
Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener	3505-105
Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener Fast	3505-103
Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer	3505-204

### Основные компоненты:

Autocoat BT LV 350 Primer EP 3505-002	: эпоксидные смолы
Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener 3505-105/103	: полиамидные смолы
Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer 3505-204	: растворители

### Поверхности, пригодные для обработки:

- Существующие покрытия, включая термопластичные покрытия
- Фосфатированная сталь (примечание 1)
- Нержавеющая сталь
- Оцинкованная сталь (примечание 2)
- Сталь с «горячим» цинкованием
- Алюминий (примечание 3)
- Стеклопластики и ламинаты
- Полиэфирные шпатлевки Sikkens .

### Примечания:

1. Химическую очистку и подготовку деталей, следует согласовывать со специалистами AkzoNobel.
2. Следует избегать нагрева оцинкованной стали до температуры 60°C перед окрашиванием во избежание выделения газа.
3. Не рекомендуется применять Autocoat BT LV 350 Primer EP 3505-002 на алюминиевых защелкивающихся конструкциях и в случае применения заклепок.

### Подготовка поверхности:

- Существующее покрытие: Обезжиривание с Sikkens M700 и сухое шлифование с абразивом градации P280.
- Сталь: Обезжиривание с Sikkens M700 и сухое шлифование с абразивом градации P180. При необходимости дробеструйная обработка по классу Sa 2.5-3.
- Нержавеющая сталь и алюминий: Обезжиривание с Sikkens M700 и сухое шлифование с абразивом градацией P180 или обработка матирующим материалом Scotch Brite type A (красный).
- Оцинкованная сталь и алюминий: Обезжиривание с Sikkens M700 и обработка матирующим материалом Scotch Brite type A (красный).
- Полиэфирные пластики и стеклопластик: Обезжиривание с Sikkens M700 сухое шлифование с абразивом градации P280 или обработка матирующим материалом Scotch Brite type A (красный).
- Дерево: Сухое шлифование с абразивом градации P180, для того что бы добиться гладкой поверхности и удаления волокон.
- Полиэфирные шпатлевки Sikkens: Обезжиривание с Sikkens M700 сухое шлифование с абразивом градации P180 и P280

# LV 350 Primer EP 3505-002

## ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ

### Пропорции смешивания:

#### Смесь А :

- 4 части Autocoat BT LV 350 Primer EP 3505-002
- 1 часть Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener 3505-105
- 0.5 части Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer 3505-204.

Использование мерной линейки # 34

Для лучшего сквозного отверждения при низких температурах необходимо применять пропорцию смешивания приведенную ниже:

#### Смесь В:

- 5 части Autocoat BT LV 350 Primer EP 3505-002
- 2 части Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener Fast 3505-103
- 1,5 части Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer 3505-204.

Использование мерной линейки # 32

### Примечание:

1. При нанесении грунта методом безвоздушного или комбинированного распыления возможно приготовление ее рабочей смеси без растворителя.
2. Для корректного нанесения грунта различными способами распыления проконсультируйтесь со специалистами AkzoNobel.

### Вязкость:

Смеси А: 18-22 секунд по DIN Cup 4 при 20°C.

Смеси В: 18 секунд по DIN Cup 4 при 20°C.

### Срок годности после смешивания:

Смесь А: 8 часов при 20°C

Смесь В: 4 часа при 20 °C

### Установки краскопульты и рабочее давление:

Краскопульт:	Дюза:	Рабочее давление:
Подача самотеком:	1.4-1.6 mm	3-5 bar
Подача самотеком HVLP:	1.5-1.7 mm	max. 0.7 bar
Сифонная подача:	1.6-1.8 mm	3-5 bar
Сифонная подача HVLP:	1.8-2.2 mm	max. 0.7 bar
Безвоздушный:	4.13/ 5.13	110-120 bar <sup>1</sup>
Комбинированный:	4.13/ 5.13	90 bar <sup>1</sup>
Подача под давлением:	1.1-1.2 mm	3-5 bar на распыление +1 на подачу материала

<sup>1</sup> Рекомендуется, использовать установку с передаточным числом не менее 30:1

### Примечание:

Проконсультироваться со специалистами AkzoNobel по использованию установок электростатического распыления.

# LV 350 Primer EP 3505-002

## ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ

### Нанесение:

#### Традиционный краскопульт

Нанести 1-2 одинарных слоя, с выдержкой между слоями 5 – 10 мин.

#### Безвоздушный и комбинированный распылитель

Нанести 1 «перекрестный» или 2 одинарных

#### Кисть

Грунт наносится без добавления растворителя.

### Толщина пленки:

Приблизительно 60- 90 мкм

### Теоретический расход:

5 – 5.5 м<sup>2</sup>/л готовой к нанесению смеси при толщине пленки 60 мкм.

#### Примечание:

*Практический расход материала зависит от многих факторов, в том числе: от формы детали, шероховатости поверхности, техники и условий нанесения.*

### Очистка оборудования:

Используйте растворитель Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer 3505-204.

Время высыхания:	10°C:	20°C:	40°C:	60°C:
Перед нанесением шпатлевки				
При толщине слоя до 60 мкм:	2 часа	45 мин	30 мин	15 мин
Перед нанесением грунтов и эмалей				
В случае если был применен Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer в смеси при толщине покрытия до 90 мкм:	1½ час	45 мин	30 мин	15 мин

#### Примечание:

- Слой грунта Autocoat BT LV 350 Primer EP 3505-002 следует обработать абразивным материалом с градацией P360-P400 перед нанесением эмалей в случае, если с момента его нанесения прошло более 48 часов при 20°C.
- Для достижения хорошей коррозионной защиты металла и адгезии к материалу подложки, следует наносить слой толщиной не менее 40-50 мкм грунта Autocoat BT LV 350 Primer EP 3505-002.
- При использовании отвердителя Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener Fast 3505-103 можно нанести повторно тот же грунт без предварительного шлифования первого слоя грунта в течение 1 месяца.
- При использовании отвердителя Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener 3505-105 можно нанести повторно тот же грунт без предварительного шлифования первого слоя грунта в течение 3 месяцев.

# LV 350 Primer EP 3505-002

## ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ

**Рекомендованная градация абразивного материала для обработки грунта-выравнивателя перед нанесением последующего покрытия:**

Сухое шлифование : P280-P360  
Шлифование с водой : P800-P1000.

**Последующие покрытия:**

- Полиэфирные шпатлевки
- Эмаль Autocoat BT MM
- Базовая краска Autobase PLUS MM
- Базовая краска Autowave MM

**Упаковка:**

LV 350 Primer EP 3505-002: 10 литров в 20 литровой банке  
LV 350 Primer EP Hardener 3505-105: 5 литров в 5 литровой банке  
LV 350 Primer EP Hardener Fast 3505-103: 5 литров в 5 литровой банке  
LV 350 Primer EP Reducer 3505-204: 5 литров в 5 литровой банке

**Цвет материала:**

Светло-желтый

**ЗДОРОВЬЕ И БЕЗОПАСНОСТЬ**

**Данные о Autocoat BT LV 350 Primer EP 3505-002:**

Для профессионального применения. (См. паспорт безопасности).

Смотри текст на этикетках банок

Пользователь должен производить работы в соответствии с законодательно установленными государственными нормами по технике безопасности на производстве и утилизации отходов

# LV 350 Primer EP 3505-002

## ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ

### ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

**ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ:** Информация, содержащаяся в данной спецификации, не предназначена для трактования как исчерпывающая и основана на наших современных знаниях и действующем законодательстве. Любое лицо, использующее данный продукт в любых целях, отличных от явно указанных в технической инструкции, без предварительного получения от нас письменного подтверждения соответствия продукта предполагаемым целям, делает это на свой страх и риск. Предприятие всех необходимых мер по соблюдению требований местных правил и законодательства является всегда ответственностью пользователя. Пользователь должен всегда ознакомиться с Сертификатом Безопасности (MSDS) и Технической документацией (TDS) продукта, если таковые существуют. Все наши рекомендации или заявления, делаемые в отношении этого продукта (изложенные в этой спецификации или иные) являются верными, насколько это может быть нам максимально известно, однако качество или состояние поверхности, на которую наносится продукт, также как и многие факторы, влияющие на использование и нанесение продукта, находятся вне нашего контроля. Таким образом, если только мы письменно не дали наше согласие об обратном, мы не принимаем на себя какой-либо ответственности за выполнение продуктом своих функций, а также за любой убыток или вред, возникший в результате применения продукта. Все поставляемые продукты и технические рекомендации регламентируются нашими стандартными условиями продажи. Запросите экземпляр этого документа и тщательно его изучите. Информация, содержащаяся в данной спецификации, может время от времени обновляться в свете новых опытных данных и наших принципов непрерывного совершенствования. Перед использованием продукта потребитель должен удостовериться, что располагает наиболее свежей версией данной спецификации.

Названия марок или продуктов, упомянутые в данном документе, являются собственными или лицензированными торговыми марками AkzoNobel.

#### Головная организация:

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. [www.sikkenscr.com](http://www.sikkenscr.com)

#### ООО «Акзо Нобель Автопокрытия»

Российская Федерация, Московская область, 141400, г. Химки, квартал Клязьма, 1Б

Тел. (495) 795-0149, Факс (495) 960-2972

[technicalhelpdesk.ru@akzonobel.com](mailto:technicalhelpdesk.ru@akzonobel.com)

[www.sikkenscr.ru](http://www.sikkenscr.ru)