








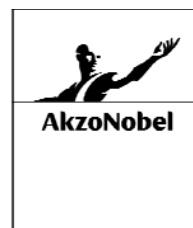


Описание Однокомпонентная базовая эмаль для использования на смесительной установке. Предоставляет возможность создания широкой гаммы цветов, включая металлик, перламутровые и однородные (солидные) цвета. Основана на последних разработках технологии в области авторемонтных лакокрасочных покрытий и обеспечивает легкость применения и удобный подбор цвета. Создана для ремонтной окраски пассажирских автомобилей, также подходит для легкого коммерческого транспорта. Включает полный спектр дополнительных продуктов, обеспечивающих применение при различных рабочих условиях и в различных применениях.

 <p>2:1 Basecoat SB Multi Thinner</p>	 <p>D</p>	 <p>14-16 sec. DIN Cup 4</p>	 <p>HVLP / LVLP / HR (с верхним бачком) 1.3-1.5 мм</p>	 <p>2-3 x 1</p>	
 <p>2-5 мин. Между слоями</p>	 <p>15-20 мин. при 20°C</p>	 <p>- 2K MS Clear Fast - 2K HS Extra Clear</p>			

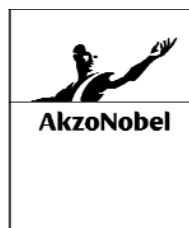
Продукты и добавки

Продукт	Базовое покрытие Lesonal Basecoat SB – Смешиваемое по формулам (по весу), с использованием тонеров Lesonal Basecoat SB Tinters (всего 67 компонентов).
<p>Растворители Multi Thinner Fast Multi Thinner Standard Multi Thinner HT</p>	<p>Для использования при локальном ремонте, низкой температуре и при окраске с плохими условиями вентиляции. Для использования при окраске больших поверхностей и высокой температуре окраски. Для использования при окраске больших поверхностей и повышенной температуре окраски.(30°C и выше)</p>
Химическая основа	<p>Базовое покрытие Basecoat SB – органические связующие воздушной сушки Разбавители Multi Thinners – смесь органических растворителей</p>



Методы использования

Поверхности пригодные для обработки	<p>Существующие покрытия, включая термопластичные акриловые покрытия.</p> <p>Polyester laminates слоистые пластики (ламинаты)</p> <p>Lesonal 1K Primer Filler</p> <p>Lesonal 2K Filler 540</p> <p>Lesonal 2K HS Primer Filler</p> <p>Lesonal 1K Multi Plastics Primer</p> <p>Lesonal 2K Epoxy Primer</p>														
Подготовка поверхности	<p>Перед началом работ необходимо тщательно очистить поверхность от любых жиров, воска, используя обезжириватель Lesonal Degreaser. Зашлифуйте абразивом P1000 по мокрому или P400-P500 по сухому. После завершения шлифовальных работ и непосредственно перед нанесением базового покрытия, тщательно обезжирьте снова, используя обезжириватель Lesonal Degreaser.</p>														
Пропорции разведения (мерная линейка D)	<p>2 части - Базового покрытия Basecoat SB</p> <p>1 часть - Растворителя Multi Thinner</p> <p>Смешивать компоненты необходимо в емкости с параллельными стенками. Перед применением необходимо тщательно перемешать.</p>														
Вязкость	<p>Когда рабочая смесь приготовлена правильно, то вязкость должна быть: 14-16 сек. DIN Cup 4 при 20°C.</p>														
Срок годности после смешивания	<p>Солидные и металликотые цвета: 6 месяцев при 20°C.</p> <p>Перламутровые цвета (3 стадийные): 24 часа при 20°C.</p>														
Установки краскопульта	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="590 1232 925 1265">Краскопульт</th> <th data-bbox="925 1232 1165 1265">Диаметр дюзы</th> <th data-bbox="1165 1232 1503 1265">Рабочее давление</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="590 1265 925 1332">HVLP с верхним бачком</td> <td data-bbox="925 1265 1165 1332">1.3-1.5 мм</td> <td data-bbox="1165 1265 1503 1332">0.7 bar (на воздушной головке)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="590 1332 925 1366">LVLP (HR) с верхним бачком</td> <td data-bbox="925 1332 1165 1366">1.3-1.5 мм</td> <td data-bbox="1165 1332 1503 1366">2-2.5 bar (на входе)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="590 1366 925 1433">Стандартный с верхним бачком</td> <td data-bbox="925 1366 1165 1433">1.3-1.5 мм</td> <td data-bbox="1165 1366 1503 1433">3-4 bar (на входе)</td> </tr> </tbody> </table>	Краскопульт	Диаметр дюзы	Рабочее давление	HVLP с верхним бачком	1.3-1.5 мм	0.7 bar (на воздушной головке)	LVLP (HR) с верхним бачком	1.3-1.5 мм	2-2.5 bar (на входе)	Стандартный с верхним бачком	1.3-1.5 мм	3-4 bar (на входе)		
Краскопульт	Диаметр дюзы	Рабочее давление													
HVLP с верхним бачком	1.3-1.5 мм	0.7 bar (на воздушной головке)													
LVLP (HR) с верхним бачком	1.3-1.5 мм	2-2.5 bar (на входе)													
Стандартный с верхним бачком	1.3-1.5 мм	3-4 bar (на входе)													
Нанесение	<p>Солидные цвета;</p> <p>Нанесите два одинарных, мокрых слоя базового покрытия или до получения полной укрываемости. Выдержите между слоями 2-5 минут при 20°C или до полной потери блеска слоя эмали.</p> <p><i>*Перед нанесением лака необходимо сделать выдержку 15-20 минут при 20°C.</i></p> <p>Металликотые цвета;</p>														



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 Инструкцией (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.lesonal.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

www.lesonal.ru

