

Прекращает действие предыдущего издания от 21/01/03.

Код	описание
AU 466/00	ГРУНТ НА ВОДНОЙ ОСНОВЕ ДЛЯ ИНТЕРЬЕРА
Цвет:	00- прозрачный
Область применения:	Плоские, фрезерованные детали, картинные рамы, погонаж, MDF, двери, стулья
Метод нанесения:	Обычные, безвоздушные, аирмикс, электростатические пистолеты (используются с оборудованием, специально предназначенным для водных материалов).
разбавление	Готов к применению. В случае горизонтального нанесения, разбавить чистой водой в количестве 5%.

Технические характеристики:

Содержание нелетучих веществ (%):	35±1
Плотность (кг/л)	1,030±0,030
Вязкость (DIN 4 при 20 °C)	60 сек.±10
Время сушки (при 100 г/кв.м и 20° C, 65 % относительной влажности, минут):	От пыли 30 минут На отлип 60 минут До следующего слоя 2 часа До шлифовки 4 часа До складирования 24 часа
Рекомендуемый вес жидкого слоя (г/кв. м)	80-140
Расход (кв.м/кг)	7-12
Количество слоев:	Макс. 3
Срок годности:	15 месяцев

AU 466 - это однокомпонентный грунт на водной основе для нанесения на поверхности, эксплуатируемые внутри помещений, характеризующийся отличной шлифуемостью и хорошей толщиной сухой пленки. Благодаря легкой шлифуемости, материал можно наносить фрезерованные поверхности. Тиксотропность материала можно улучшить путем добавления 1% ХА 4064.

Акриловые смолы, входящие в состав материала обеспечивают стойкость к пожелтению, то есть цвет древесины остается неизменным. Однако, так как материал не содержит УФ-фильтры, он не защищает цвет морилки или натуральный цвет дерева.

AU 466 может применяться для системы открытых пор. Однако именно при получении закрытых или полузакрытых пор (80-1140 г/кв.м) имеют значение такие достоинства этого материала как прозрачность и хорошая толщина сухой пленки.

При нормальных условиях сушки (20°C, 65 % относительной влажности), грунт можно шлифовать через 3-4 часа. При более низкой температуре и высокой относительной влажности, сушка занимает больше времени. Если необходимо получить большей толщины пленку, подождите как минимум 4 часа перед нанесением 3 слоя. В этом случае время до шлифовки будет составлять 8 часов.

Шлифовка AU 466/00.

После высыхания материала, можно шлифовать с использованием всех обычных шлифовальных систем (ручных или автоматических), не создавая при этом излишнего давления, что может привести к повышению температуры. Температура повышается особенно при использовании скотч-брайта и ленточного шлифовального аппарата, и это отрицательно сказывается на лакокрасочной пленке, так как она термопластична и может подтаивать при нагревании. Для избежания этой проблемы, добавьте 0,5% связующего ХА 4080 в водный материал для понижения термопластичности.

Для более качественной шлифовки, используйте стеаратовую шлифовальную бумагу, которая гораздо лучше, чем обычная шлифовальная бумага удерживает пыль.

Следует дополнительно проконсультироваться с Вашим поставщиком абразивных материалов по поводу пригодности имеющейся у Вас шлифовальной бумаги для водных материалов.

Внимание: реальная вязкость некоторых пигментных и/или тиксотропных продуктов может быть отлична от указанной в Технической Спецификации. Приемлемым считается отличие, не превосходящее 30% от указанной величины.

Прекращает действие предыдущего издания от 21/01/03.

Код	описание
AU 466/00	ГРУНТ НА ВОДНОЙ ОСНОВЕ ДЛЯ ИНТЕРЬЕРА.

Нанесение финишного покрытия.

В качестве финишного покрытия могут использоваться лаки и самогрунтующиеся лаки на водной основе Гидроплюс.

Внимание:

- Не храните продукт при температуре ниже 5° C.
- При нанесении температура материала, субстрата и воздуха должна поддерживаться выше 15 ° C.
- Остатки материала (при смывании водой) должны уничтожаться в соответствии с действующим законодательством. Не сливайте остатки материала в канализацию.
- Ввиду большого разнообразия материалов, используемых для отделки древесины, при переходе от материалов на основе растворителя к водоразбавимым материалам, следует консультироваться с технологами поставщика с целью определить, подходит ли для этого производства ваше оборудование, или есть необходимость приобретать специально разработанное с этой целью. В частности, необходимо проверять соответствие электростатических пистолетов, насосов, клеев, как для обработки водных материалов, так и для упаковки, шлифовальной бумаги и т.д.

Внимание: реальная вязкость некоторых пигментных и/или тиксотропных продуктов может быть отлична от указанной в Технической Спецификации. Приемлемым считается отличие, не превосходящее 30% от указанной величины.