



Basic & New

NIPPON PAINT

А В Т О Р Е М О Н Т Н Ы Е П О К Р Ы Т И Я

Технология плавный переход на базе.

Технологический процесс:

1. Подготовка поверхности:

1.1. Ремонтное пятно под окраску- шлифуется кругами Р400 (сухое шлифование) или Р800 (мокрое).

Под светлые металлики и перламутры желательно использовать круги Р500 или листы Р1000 соответственно.

1.2. Вся поверхность ремонтируемой детали (предварительно обезжиренная **naх Silicon Off**) матируется **Scotch-Brite** (серый).

При матировании с водой рекомендуется использовать матирующую **пасту- naх Compound Rough Sanding**.

2. Приготовление краски.

2.1. Смесь А.

Разбавляем **281 e3 Adjusting Clear** разбавителем для базы **STABI #20** в пропорции 100:40 соответственно

2.2. Смесь В.

Предварительно подобранная база смешивается со **STABI #20** (более «длинный» **STABI #30** рекомендован для светлых металликов и перламутров) в пропорции 100:40 соответственно.

2.3. Смесь С.

Часть неразбавленной базы отливается в отдельную тару В неё добавляем до 20% специальной добавки - **naх Admila e3 Gradator** , которая правильно ориентирует зерна металлика. Затем в эту смесь также добавляем 40% (от общего веса) **STABI**.

3.Нанесение краски

3.1.Наносим **Смесь А** одним нетолстым мокрым слоем на всю поверхность окрашиваемой детали . После подсушки получается ровная полуматовая поверхность. Рабочее давление 1,5-2,5 бар. Краскопульт 1,2-1,4мм с верхним бачком (рекомендован **IWATA LPH 400** или **W400**).

Смесь А прозрачна, т.е. не меняет общего цвета детали. Нанесённый слой делает однородной всю поверхность, что позволяет правильно распределиться частицам базы.

Пауза до последующего нанесения базы : 5-10 мин. Рекомендуется принудительная подсушка краскопультом.

3.2. Наносим **Смесь В** тонкими одинарными полумокрыми слоями на ремонтное пятно. Другими словами, просто укрываем его.Рабочее давление 2-3 бар. Краскопульт 1,2-1,4мм с верхним бачком (рекомендован **IWATA LPH 400** или **W400**). Количество слоёв: 2-3





Basic & New

NIPPON PAINT

А В Т О Р Е М О Н Т Н Ы Е П О К Р Ы Т И Я

(возможно больше, зависит от укрывистости базы). Пауза между слоями 5-10 мин. Возможна подсушка краскопультom.

3.3. Последним этапом нанесения базы является нанесение **Смеси С**. Рабочее давление 1,5-1,8 бар . Краскопульт 1,2-1,4мм с верхним бачком (рекомендован **IWATA LPH 400** или **W400**).Количество слоёв: 1-2 (на усмотрение маляра). Именно этой смесью мы «размываем» видимую границу базы.

Примечание! Смесью С не является обязательной. Её рекомендуется применять на «сложных» цветах, и если маляр видит, что после нанесения **Смеси В** всё ОК- этот пункт можно исключить из процесса окраски. Есть ещё один момент. Добавка **пак Admila e³ Gradator** имеет бледно-молочный оттенок, что в свою очередь может привести к изменению некоторых цветов.

4.Нанесение лака

При выборе лака необходимо учитывать площадь окрашиваемой поверхности. Если это 1-3 небольших детали, рекомендуется применять Лак - **пак Multi Eco (2 : 1) 15 Mirror Clear**. Если же это 3 и более деталей или капоты, крыши, то лучше применить Лак - **пак Multi (4 : 1) 10ST Clear**.

4.1. Смешиваем на весах лак, согласно необходимой пропорции, с соответствующим этому лаку отвердителем.

В качестве разбавителя используем **Multi Urethane Thinner**, добавляемый от 0 до 30%. Маляр сам определяет, какое количество растворителя добавить в лак, в зависимости от характера и площади окрашиваемой поверхности.

4.2.Перед нанесением лак необходимо протереть окрашиваемую деталь «липкой» салфеткой. Наносим лак. Рабочее давление 2-2,5 бар. Краскопульт 1,2-1,4мм с верхним бачком (рекомендован **IWATA LPH 400** или **W400**) . Количество слоёв: 2-3. Пауза между слоями 5-10 мин. Возможна подсушка краскопультom. Не наносите слишком толстые слои. В случае необходимости наращивания толщины пленки – разделите на несколько слоев при нанесении.

5.Сушка

Сушка осуществляется в сушильной камере, либо ИК-лампами. Время сушки **пак Multi Eco (2 : 1) 15 Mirror Clear**- 20 мин. при 60°C

