



АВТОКОЛОР®

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Устойчивый к царапинам лак Рок Мейстер®

ИНСТРУКЦИЯ ПО РЕМОНТНОМУ НАНЕСЕНИЮ

**Версия 3.0-1
(апрель 2010)**

* ВНИМАНИЕ! *

Данная документация является инструкцией для нанесения высокоустойчивого к царапинам лака. По сравнению с существующими обычными лаками есть особые моменты нанесения и полировки. Пожалуйста, прочитайте данную документацию перед нанесением.

■ ВВЕДЕНИЕ :

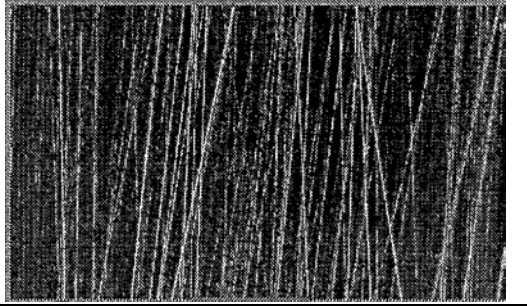
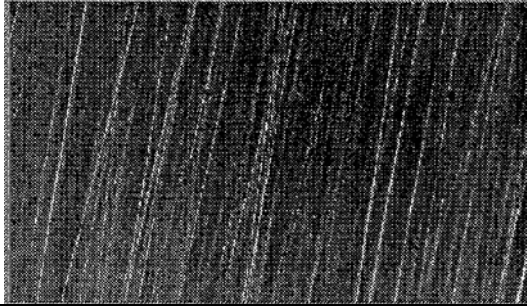
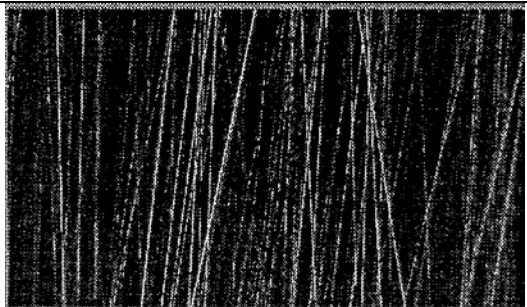

TOYOTA MOTORS разработала многофункциональное самовосстанавливающееся лаковое покрытие (self-restoring coat) для новых автомобилей, устойчивое к царапинам вокруг дверных ручек и потертостям от автомойки. Данный лак гораздо больше, чем другие устойчив к царапинам и потертостям и имеет свойства даже восстанавливать покрытие при некоторых царапинах. Для автомобильного ремонта таким лаком является разработанный Rock Paint лак Anti Scratch Coat Rock Meister Clear (антицарапное покрытие лак Рок МЕЙСТЕР). В отличие от других лаков для авторемонтного нанесения такой лак имеет свои особые моменты на каждом этапе процесса. Эта инструкция сделана для того, чтобы Вам удалось нанести более высококачественное покрытие. Перед нанесением просим Вас обязательно ознакомиться с приведенными здесь пунктами, сделайте тестовое нанесение или потренируйтесь перед покраской.

* Anti Scratch Coat Rock Meister Clear (антицарапное покрытие лак Рок МЕЙСТЕР) является зарегистрированными товарным знаком Rock Paint.


■ ОСОБЕННОСТИ ANTI SCRATCH COAT ROCK MEISTER CLEAR (АНТИЦАРАПНОЕ ПОКРЫТИЕ ЛАК РОК МЕЙСТЕР)

1. Высокая устойчивость к царапинам и потертостям: устойчив к царапинам и потертостям от высокоскоростных щеток автомоек. Благодаря тепловому фактору царапины от некоторых процессов способны к самовосстановлению.
2. Высокая устойчивость к сколам: благодаря используемой пластичной смоле устойчиво к сколам.
3. Прекрасный внешний вид: с высоким глянцем, отличный внешний вид даже после высыхания.

<СРАВНЕНИЕ ВОССТАНОВЛЕНИЯ ЦАРАПИН ПОСЛЕ АВТОМОЙКИ (микроскоп x100)>

ОБЫЧНЫЙ УРЕТАНОВЫЙ ЛАК (ДО)	ЛАК РОК МЕЙСТЕР (ДО)	<МЕХАНИЗМ САМОВОССТАНОВЛЕНИЯ>
		<p>■ Благодаря многофункциональным свойствам смолы (пластичности и устойчивости к внешним факторам) непревзойден по сравнению с другими лаками по отражению и амортизации внешних ударов.</p> <p>■ С ростом фактора тепла, активизируется внутреннее молекулярное движение в толще пленки лака и небольшие вогнутые царапины самостоятельно восстанавливаются. Внутренняя структура лака похожа на группу пружин.</p> <p>■ Однако на уровне разрыва пленки краски (риска от водостойкой шкурки) восстановление невозможно. Кроме того, учитывайте также затруднение работ полировки поверхности лака.</p>
↓ (ПОСЛЕ)	↓ (ПОСЛЕ)	
		

■ ОПИСАНИЕ ПРОДУКТОВ:

КАТАЛОЖ.№	НАЗВАНИЕ ПРОДУКТА	БАНКА №	КОЛ-ВО	
150-8550	РОК МЕЙСТЕР ЛАК	02	4 kg	
150-8520	ОТВЕРДИТЕЛЬ ДЛЯ РОК МЕЙСТЕР ЛАКА	03	1 kg	
150-8500	РОК МЕЙСТЕР ЛАК СОСТАВ ДЛЯ ПЕРЕХОДА	03	0, 946L	

■ ИНФОРМАЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗУЕМЫМ МОДЕЛЯМ:

НАЗВАНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ МОДЕЛИ	№ ЦВЕТА
TOYOTA	LEXUS LS, LS HYBRID (09'10 MC-)	ВСЕ ЦВЕТА 077, 1F2, 1G0, 212, 214, 3R1, 4T5, 4V7, 6V6, 8V3, 8V4

*На информационном шильдике до октября 2010 г. информация не наносилась.

■ **Соотношение отвердителя и процент разбавителя:**

ЛАК	3	:	1	Отвердитель	+	РАЗБАВИТЕЛЬ	*Из-за того, что пленка лака имеет пластичность, нет необходимости при окраске пластиковых деталей (например, бампера и пр.) нет необходимости добавлять пластичный отвердитель. Соотношение аналогично, как на левой табличке.	
								100 частей

■ **Стандартные условия нанесения:**

ОТКРЫТИЕ ФАКЕЛА	ПОДАЧА МАТ-ЛА	ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА	ДИСТАНЦИЯ ПИСТОЛЕТА ОТ ПАНЕЛИ	КОЛ-ВО СЛОЁВ
2 оборота	2,5-3 оборота	0,2-0,3 МПа	15-25 см	2

* Используемый краскопульт: PIA RS05 (ОБЫЧНОГО ТИПА, ЛИБО МР) дюза 1.3 mm, ГРАВИТАЦИОННОГО ТИПА

* Специализация: можно использовать широко от точечного ремонта до окраски всего кузова.

■ **УСЛОВИЯ СУШКИ:**

МЕЖСЛОЙНЫЙ ИНТЕРВАЛ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ СУШКА	ОСНОВНАЯ СУШКА	ПРИНУДИТЕЛЬНАЯ СУШКА ЗОНЫ ПЕРЕХОДА
10 мин.	40°C X 10 мин.→	60°C x 30 мин.	80°C x 60 мин.

<ТОЛЩИНА СЛОЯ ЛАКА 40-50µm >

ВРЕМЯ НА ОТЛИП	ВРЕМЯ ДО ПОЛИРОВКИ	ВРЕМЯ ДО МАСКИРОВКИ	ВРЕМЯ ЖИЗНИ ПОСЛЕ СМЕШИВАНИЯ		
			20°C	30°C	40°C
13 мин. (20°C)	60°C X более 30 мин.	60°C x более 40 мин.	120 мин.	90 мин.	60 мин.

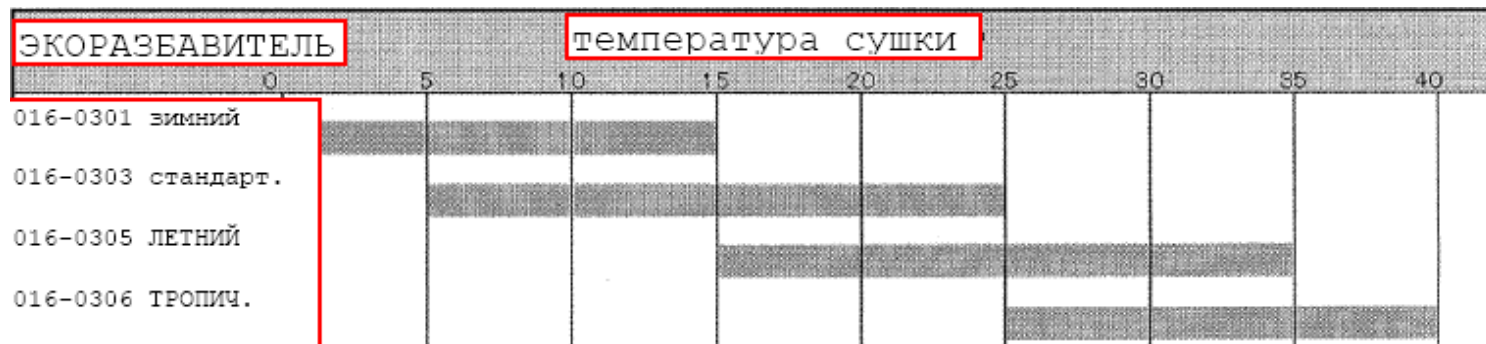
*Если хотите улучшить свойства и внешний вид покрытия, обратите внимание на вышеуказанные условия. Также время сушки начинает отсчет с момента достижения покрытой деталью диапазона температуры.

■ **ВЫБОР АВТОРЕМОНТНОГО РАЗБАВИТЕЛЯ ① (ЭКО-РАЗБАВИТЕЛЬ) :**

■ **ДЛЯ МАЛЫХ ПЛОЩАДЕЙ И 1-2-Х ПАНЕЛЕЙ:**

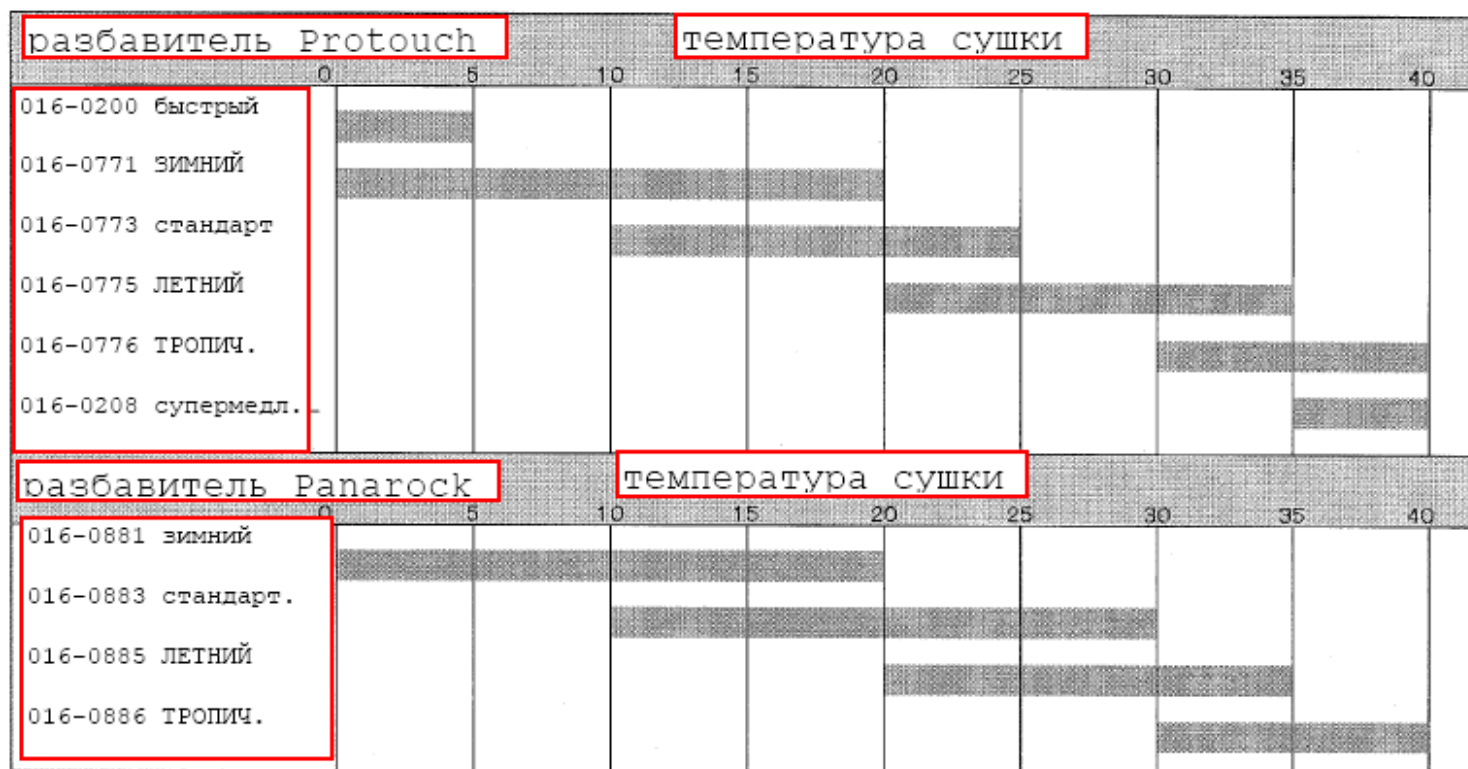
ЭКОРАЗБАВИТЕЛЬ	температура сушки									
	0	5	10	15	20	25	30	35	40	
016-0300 быстрый	[Горизонтальная линия от 0 до 10]									
016-0301 зимний	[Горизонтальная линия от 0 до 20]									
016-0303 стандарт	[Горизонтальная линия от 10 до 30]									
016-0305 летний	[Горизонтальная линия от 20 до 40]									
016-0306 тропич.	[Горизонтальная линия от 30 до 40]									

■ ДЛЯ БОЛЬШИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ, КАПОТОВ, ПОЛНОЙ ОКРАСКИ КУЗОВА:

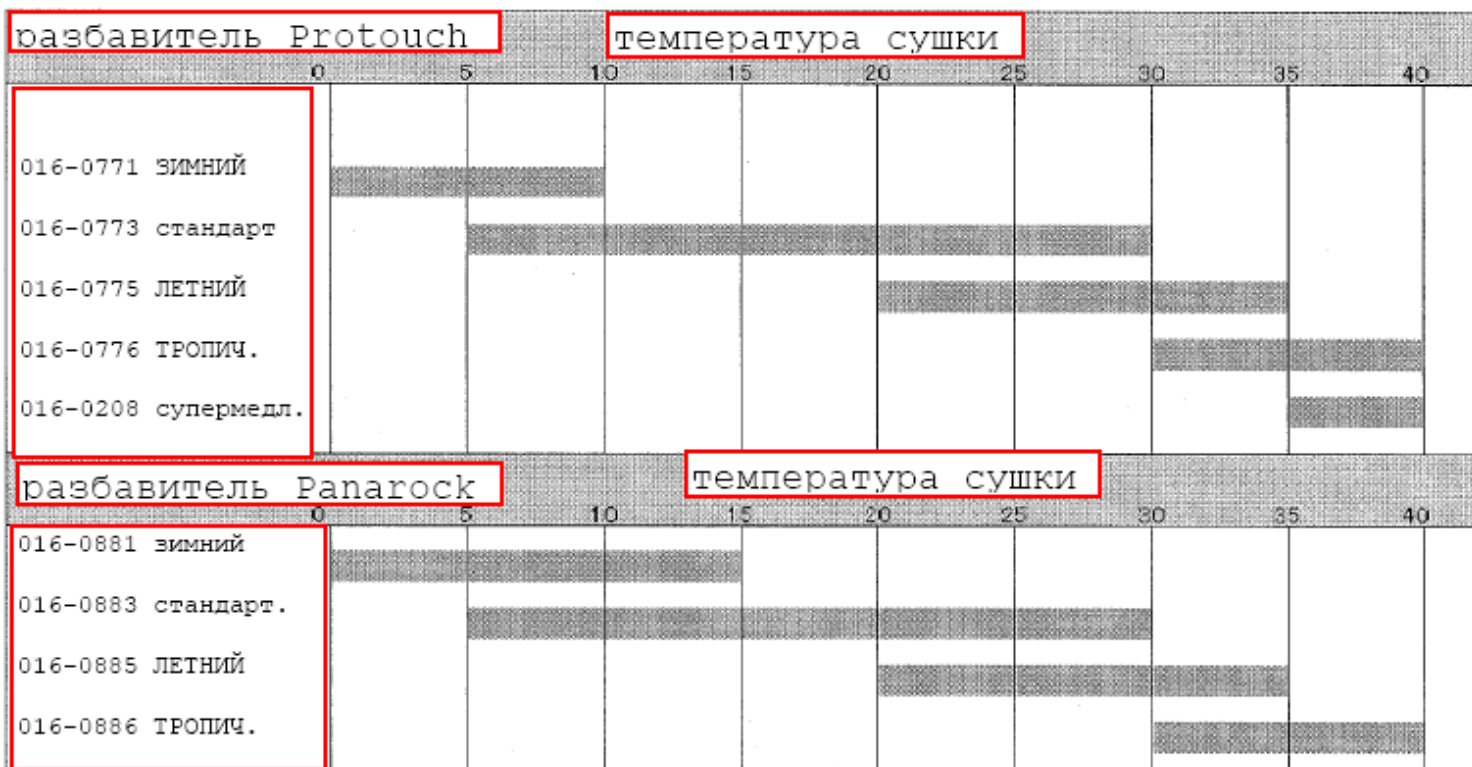


■ ВЫБОР АВТОРЕМОНТНОГО РАЗБАВИТЕЛЯ ② (РАЗБАВИТЕЛИ PRO TOUCH, PANAROCK):

■ ДЛЯ МАЛЫХ ПЛОЩАДЕЙ И 1-2-Х ПАНЕЛЕЙ:



■ ДЛЯ БОЛЬШИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ, КАПОТОВ, ПОЛНОЙ ОКРАСКИ КУЗОВА:



■ ВНИМАНИЕ !

- ① В основном используйте лак для покраски панели целиком, переход по лаку возможен (помните о рисках окраски переходом и выбирайте более производительный способ).
- ② Тщательно выполняйте рекомендованную подготовку, работайте, избегая глубокой риски.
- ③ Тщательно выполняйте переход рекомендованным материалом для перехода - возможно возникновение нежелательных явлений для перехода на стадии полировки.
- ④ Контролируйте ускоренную сушку перехода - возможно возникновение нежелательных явлений для перехода на стадии полировки.
- ⑤ Оберегайте смолу вблизи зоны перехода. Учитывайте возможность деформации, используйте теплоотражающие маскирующие материалы.
- ⑥ Принимайте во внимание время полировки - требуется вдвое больше времени, по сравнению с полировкой обычных лаков.

■ РАЗДЕЛЕНИЕ ЛАКА ПРИ ОКРАСКЕ ПАНЕЛИ:

■ ВВЕДЕНИЕ

- УДАЛЕНИЕ СТАРОЙ ПЛЕНКИ ЛКМ, НАНЕСЕНИЕ ШПАТЛЕВКИ, СУШКА, ШЛИФОВКА, НАНЕСЕНИЕ ГРУНТА, СУШКА - ДО ЭТИХ ПОР ПРОЦЕССЫ ПОДГОТОВКИ ТРАДИЦИОННЫ И СТАНДАРТНЫ.
- ПРИ НАНЕСЕНИИ ЦВЕТОВОЙ БАЗЫ НА ЦЕЛУЮ ПАНЕЛЬ ИДЕТ СТАНДАРТНЫЙ ПОРЯДОК.
- ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ КАЧЕСТВА ОТДЕЛКИ СТАНДАРТНО ВЫПОЛНЯЕТСЯ НАНЕСЕНИЕ ПЕРВОГО ЛЕГКОГО СЛОЯ ЛАКА.
- В СЛУЧАЕ ВЫПОЛНЕНИЯ ПЕРЕХОДА ПО БАЗЕ И НАНЕСЕНИЯ ЛАКА НА ЦЕЛУЮ ПАНЕЛЬ ПОБЛОЧНО, СЛЕДУЙТЕ НИЖЕУКАЗАННОЙ СХЕМЕ.

■ ПРОЦЕССЫ СТАНДАРТНОГО НАНЕСЕНИЯ (СМ. НИЖЕ ПРИМЕР РЕМОНТА КРЫЛА) :

ЗОНА А: ГРУНТ (МЕСТО ПОВРЕЖДЕНИЯ)

ЗОНА В: ЗОНА НАНЕСЕНИЯ БЛЕНДЕРА

(1) ЗОНА ①: ЦВЕТОВАЯ БАЗА 1-Й СЛОЙ (НАНОСИТСЯ РАВНОМЕРНО ТОНКО, ПРОВОДИТСЯ ПРОВЕРКА НА НАЛИЧИЕ СИЛИКОНА)

(2) ЗОНА ②: ЦВЕТОВАЯ БАЗА 2-Й СЛОЙ (УМЕРЕННЫМ СЛОЕМ, ОСНОВНОЕ НАНЕСЕНИЕ ЦВЕТА)

(3) ЗОНА ③: ЦВЕТОВАЯ БАЗА 3-Й СЛОЙ (УМЕРЕННЫМ СЛОЕМ, ОСНОВНОЕ НАНЕСЕНИЕ ЦВЕТА И ОКРАСКА ПЕРЕХОДОМ)

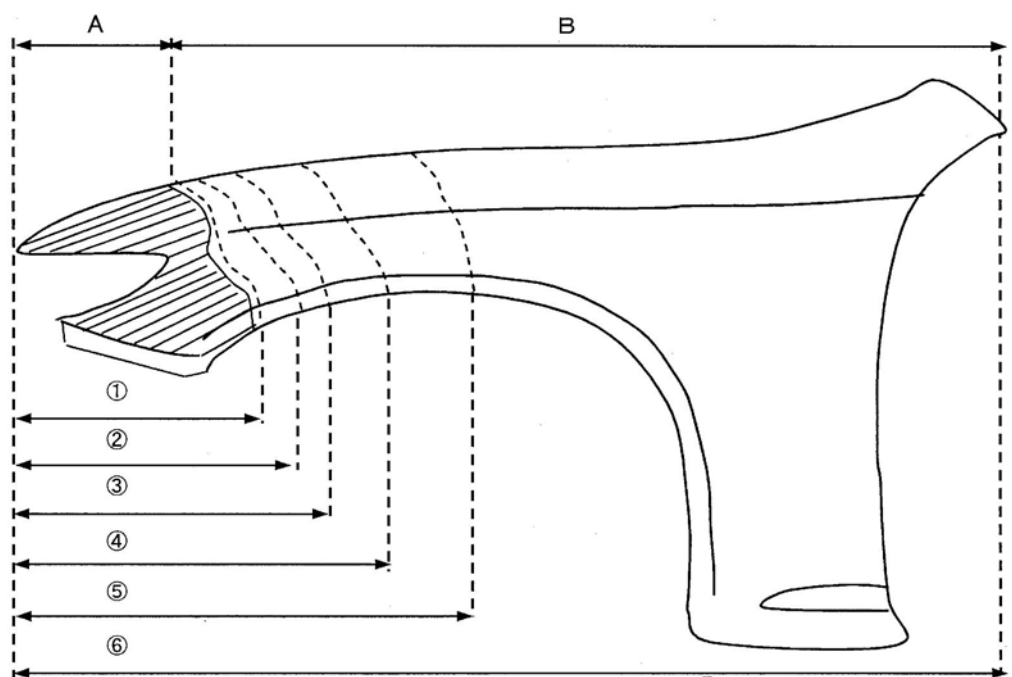
(4) ЗОНА ④: ЦВЕТОВАЯ БАЗА 4-Й СЛОЙ (КОРРЕКТИРУЮЩИЙ СЛОЙ И ОКРАСКА ПЕРЕХОДОМ)

(5) ЗОНА ⑤: ЦВЕТОВАЯ БАЗА 5-Й СЛОЙ (КОРРЕКТИРУЮЩИЙ СЛОЙ И ОКРАСКА ПЕРЕХОДОМ)

↑ НАНЕСЕНИЕ МЕТАЛЛИКОВ И 2-Х СЛОЙНЫХ ПЕРЛАМУТРОВ

(6) ЗОНА ⑥: НАНЕСЕНИЕ ЛАКА ЛЁГКИМ СЛОЕМ (ЛАКИ ФИНИШНОЙ ОТДЕЛКИ)

(7) ЗОНА ⑥: НАНЕСЕНИЕ ЛАКА (ЛАК РОК МЕЙСТЕР+2 СЛОЯ ФИНИШНОЙ ОТДЕЛКИ)



【пример ремонта крыла】

■ В СЛУЧАЕ ОКРАСКИ ПРОСТОЙ, БЕЗ ЭФФЕКТОВ, КРАСКИ 088L,077L (ВКЛЮЧАЯ ЦВЕТОВУЮ БАЗУ У 3-Х СЛОЙНЫХ ПЕРЛАМУТРОВ) :

А-->③ МЕТАЛЛИКИ И 2-Х СЛОЙНЫЕ ПЕРЛАМУТРЫ АНАЛОГИЧНО

③-->⑤ ПО ЗОНАМ

■ ③-1:

В ЦВЕТОВУЮ БАЗУ ДОБАВИТЬ РАЗБАВИТЕЛЬ 30% И ПРОВОДИТЬ ОКРАСКУ ПЕРЕХОДОМ.

■ ③-2:

В ИСПОЛЬЗУЕМУЮ В ПРОЦЕССАХ ③-1 ЦВЕТОВУЮ БАЗУ ДОБАВИТЬ ЕЩЕ 30% РАЗБАВИТЕЛЯ И ПРОВОДИТЬ ОКРАСКУ ПЕРЕХОДОМ. УТАПЛИВАЕМ ПЕРЕОПЫЛ ОТ МАТЕРИАЛА ДЛЯ ПЕРЕХОДА.

ПРОЦЕСС	ВИД РАБОТЫ И ВАЖНЫЕ МОМЕНТЫ	РЕКОМЕНДУЕМ:																
ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ	<p>(1) ЗОНЫ А-②: P400→P600→P800 и более- шлифуем.</p> <p>(2) ЗОНЫ А-⑥: Assilex Peach-ПОДГОТАВЛИВАЕМ ПОВЕРХНОСТЬ ЛИБО ВОДОСТОЙКОЙ БУМАГОЙ P1500 ШЛИФУЕМ ПО-МОКРОМУ, ЛИБО ЖЕ Scuff Soft+ АБРАЗИВНЫМ МОЮЩИМ СРЕДСТВОМ ДЛЯ АВТО МОЖНО ПОДГОТОВИТЬ ПОВЕРХНОСТЬ. ВАЖНО ВЫПОЛНИТЬ ПОДГОТОВКУ ПОВЕРХНОСТИ РАВНОМЕРНО.</p> <p>(3)ПРОМЫВАЕМ ОБЕЗЖИРИВАТЕЛЕМ, ОБЕЗЖИРИВАЕМ, В КОНЦЕ, ПРОТИРАЕМ ПОВЕРХНОСТЬ ЛИПКОЙ САЛФЕТКОЙ.</p>	<p>3М ВОДОСТОЙКАЯ БУМАГА, Kowax, Assilex Peach (P1500). Rock Presolvent 31,33 ЛИПКАЯ САЛФЕТКА Gerson</p> <p>КРАСКОПУЛЬТ PIA RS05MP (дюза1.3mm)</p>																
НАНЕСЕНИЕ ЦВЕТОВОЙ БАЗЫ	НАНОСИМ СТАНДАРТНО, СООТВЕТСТВЕННО СТАНДАРТАМ ДЛЯ КАЖДОЙ ЛИНЕЙКИ (Protouch, Panarock, Rock-Ace)																	
НАНЕСЕНИЕ ТОНКОГО СЛОЯ ЛАКА	<p>(1) НАНЕСЕНИЕ ЛЮБОГО ФИНИШНОГО ЛАКА ROCK PAINT. НАПРИМЕР, 150-1150 (10:1) РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТОЛЩИНА- 30-40µm. *НА ЛИНЕЙКЕ 077 (Pro touch) МОНО ПРОПУСТИТЬ ЛЕГКОЕ НАНЕСЕНИЕ ЛАКА</p> <p>(1) ПОСЛЕ НАНЕСЕНИЯ ЛЕГКОГО СЛОЯ ЛАКА ИНТЕРВАЛ МЕЖСЛОЙНОЙ СУШКИ - 10 мин.</p> <p>(2) ОСНОВНАЯ СУШКА - В СООТВЕТСТВИИ СО СПЕЦИФИКАЦИЕЙ СООТВЕТСТВУЮЩЕГО ЛАКА, В ДАННОМ СЛУЧАЕ - БОЛЕЕ 30 мин. ПРИ 60°C</p>	<p>ЛЮБОЙ ФИНИШНЫЙ ЛАК И СООТВЕТСТВУЮЩИЙ ОТВЕРДИТЕЛЬ</p>																
СУШКА ТОНКОГО СЛОЯ ЛАКА																		
ПРОМЕЖУТОЧНАШЛИФОВАНИЕ	<p>(1) СНИМАЕМ ПЫЛИНКИ P1000 И БОЛЕЕ</p> <p>(2) Assilex Peach (№1500) РЕГУЛИРУЕМ ШАГРЕНЬ, ГОТОВИМ ПОВЕРХНОСТЬ</p> <p>(3) ПРОМЫВАЕМ ОБЕЗЖИРИВАТЕЛЕМ, ОБЕЗЖИРИВАЕМ, В КОНЦЕ, ПРОТИРАЕМ ПОВЕРХНОСТЬ ЛИПКОЙ САЛФЕТКОЙ.</p>	<p>3М ВОДОСТОЙКАЯ БУМАГА, Kowax, Assilex Peach</p>																
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">ЛАК</td> <td style="text-align: center; font-size: 24pt;">3</td> <td style="text-align: center;">:</td> <td style="text-align: center; font-size: 24pt;">1</td> <td style="text-align: center;">Отвер-дитель</td> <td style="text-align: center; font-size: 24pt;">+</td> <td style="text-align: center;">Разбавитель</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">100 ЧАСТЕЙ</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td></td> <td colspan="2" style="text-align: center;">10-20 ЧАСТЕЙ</td> </tr> </table>	ЛАК	3	:	1	Отвер-дитель	+	Разбавитель		100 ЧАСТЕЙ						10-20 ЧАСТЕЙ		
ЛАК	3	:	1	Отвер-дитель	+	Разбавитель												
100 ЧАСТЕЙ						10-20 ЧАСТЕЙ												
НАНЕСЕНИЕ ЛАКА	<p>(1) НАНЕСЕНИЕ КРАСКОПУЛЬТОМ</p> <p>(2) ЛАК РОК МЕЙСТЕР 1-Й СЛОЙ</p> <p>(3) ЛАК РОК МЕЙСТЕР 2-Й СЛОЙ</p> <p>*ИНТЕРВАЛ МЕЖСЛОЙНОЙ СУШКИ 5-10 МИН. (КОМНАТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА 20 °C) СЛЕДИТЕ ЗА ШАГРЕНЬЮ ПРИ ПОСЛОЙНОМ НАНЕСЕНИИ ЛАКА.</p> <p>*ЛАК РОК МЕЙСТЕР ДОЛГО СОХНЕТ НА ОТЛИП, ПОЭТОМУ, ЕСЛИ ТОЛСТО НАНОСИТЕ, МОГУТ ПОЙТИ ЯБЛОКИ. НЕ НАНОСИТЕ СЛИШКОМ ТОЛСТО.</p>	<p>150-8510 ЛАК</p> <p>150-8520 СПЕЦОТВЕРДИТЕЛЬ</p> <p>150-8500 СПЕЦСОСТАВ ДЛЯ ПЕРЕХОДА</p> <p>КРАСКОПУЛЬТ PIA RS05MP (дюза1.3mm)</p>																
ПРОЦЕСС СУШКИ	<p>(1) ПОСЛЕ НАНЕСЕНИЯ ЛАКА ИНТЕРВАЛ МЕЖСЛОЙНОЙ СУШКИ - 10 мин.</p>	<p>БЕСКОНТАКТНЫЙ ТЕРМОМЕТР</p>																

(2) ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ СУШКА 10 мин. ПРИ 40°C, ОСНОВНАЯ СУШКА - БОЛЕЕ 30 мин. ПРИ 60°C
*ВРЕМЯ СУШКИ ОТСЧИТЫВАЕТСЯ ПО ДОСТИЖЕНИИ ПАНЕЛЬЮ УКАЗАННОЙ ТЕМПЕРАТУРЫ, КОНТРОЛИРУЙТЕ ТЕМПЕРАТУРУ.

■ ПЕРЕХОД ПО ЛАКУ:

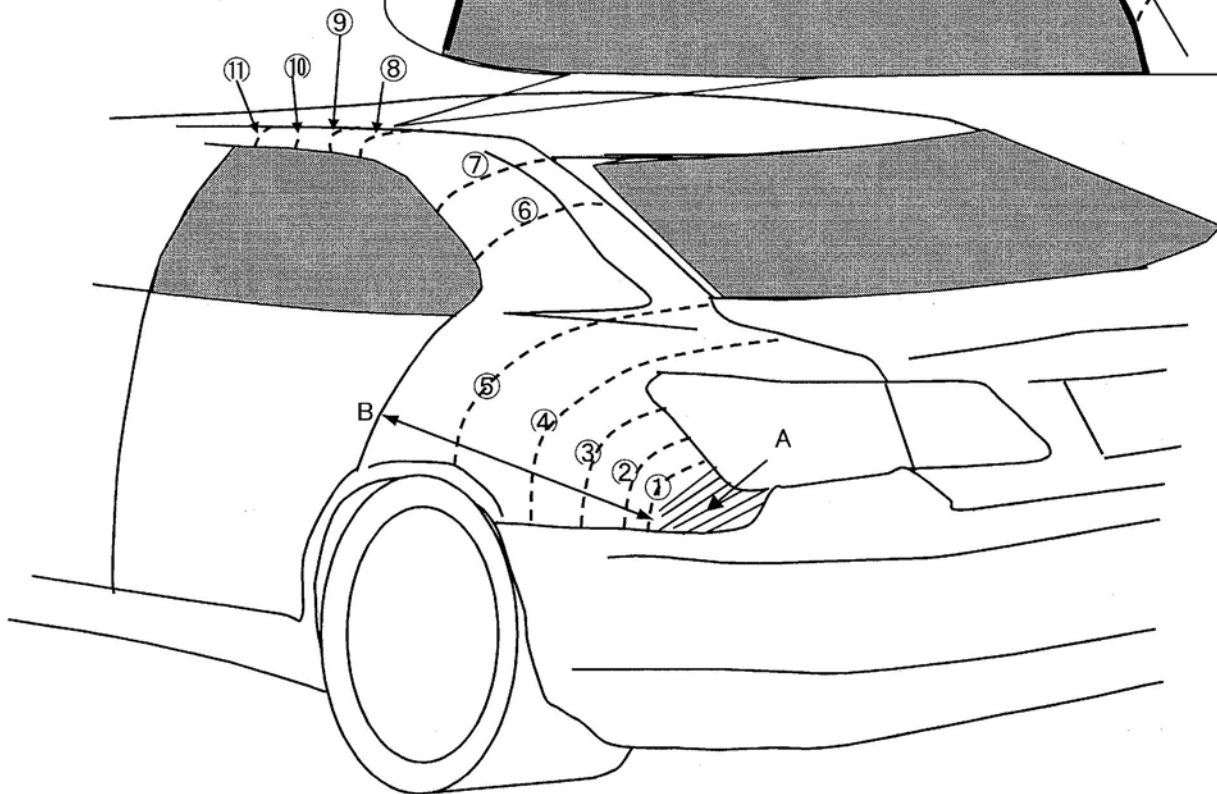
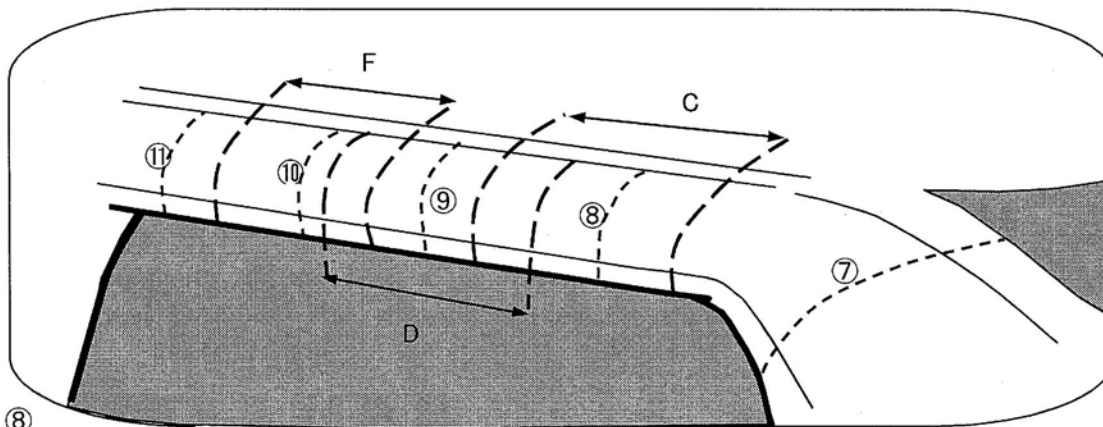
ПРОЦЕСС	ВИД РАБОТЫ И ВАЖНЫЕ МОМЕНТЫ	РЕКОМЕНДУЕМ:
ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ	<p>НА СЛЕДУЮЩИХ ЗОНАХ ИСПОЛЬЗУЙТЕ УКАЗАННЫЕ АБРАЗИВЫ:</p> <p>(1) ЗОНЫ А-②: P400→P600→P800 и более - шлифуем. (см. пример ремонта задней стойки)</p> <p>(2) ЗОНЫ ①-④: P1500</p> <p>(3) ЗОНЫ ③-⑨: P2500</p> <p>(4) ЗОНЫ ⑥-⑩: P3000</p> <p>(5) ЗОНЫ ⑨-⑪: БОЛЕЕ P3000</p> <p>*ШЛИФОВАЛЬНАЯ МАШИНКА С ЭКСЦЕНТРИКОМ С ДИСКОМ ДЛЯ ТРИЗАКА-ПОДГОТАВЛИВАЕМ ПОВЕРХНОСТЬ.</p> <p>(6) ПРОМЫВАЕМ ОБЕЗЖИРИВАТЕЛЕМ, ОБЕЗЖИРИВАЕМ, В КОНЦЕ, ПРОТИРАЕМ ПОВЕРХНОСТЬ ЛИПКОЙ САЛФЕТКОЙ.</p>	<p>3М ВОДОУСТОЙКАЯ БУМАГА, Kowax, (P2000-2500)</p> <p>3М ТРИЗАК-ДИСК (P3000)</p> <p>Presolvent 31, 33</p> <p>ЛИПКАЯ САЛФЕТКА</p>
НАНЕСЕНИЕ ЦВЕТОВОЙ БАЗЫ	<p>*НАНОСИМ СТАНДАРТНО СООТВЕТСТВЕННО СТАНДАРТАМ ДЛЯ КАЖДОЙ ЛИНЕЙКИ (Protouch, Panarock, Rock-Ace)</p> <p>(1) ЗОНА В: НАНЕСЕНИЕ БЛЕНДЕРА (ДО ПЕРЕХОДА ПО ЦВЕТОВОЙ БАЗЕ)</p> <p>(2) ЛИНИЯ ① : ЦВЕТОВАЯ БАЗА 1-Й СЛОЙ (НАНОСИТСЯ РАВНОМЕРНО ТОНКО, ПРОВОДИТСЯ ПРОВЕРКА НА НАЛИЧИЕ СИЛИКОНА).</p> <p>(3) ЛИНИЯ ②: ЦВЕТОВАЯ БАЗА 2-Й СЛОЙ (УМЕРЕННЫМ СЛОЕМ ОСНОВНОЕ НАНЕСЕНИЕ ЦВЕТА)</p> <p>(4) ЛИНИЯ ③: ЦВЕТОВАЯ БАЗА 3-Й СЛОЙ (УМЕРЕННЫМ СЛОЕМ ОСНОВНОЕ НАНЕСЕНИЕ ЦВЕТА И ОКРАСКА ПЕРЕХОДОМ)</p> <p>(5) ЛИНИЯ ④: ЦВЕТОВАЯ БАЗА 4-Й СЛОЙ (КОРРЕКТИРУЮЩИЙ СЛОЙ И ПЕРЕХОД)</p> <p>(6) ЛИНИЯ ⑤: ЦВЕТОВАЯ БАЗА 5-Й СЛОЙ (КОРРЕКТИРУЮЩИЙ СЛОЙ И ПЕРЕХОД)</p>	<p>КРАСКОПУЛЬТ PIA RS05MP</p> <p>(дюза 1.3mm)</p>
НАНЕСЕНИЕ ТОНКОГО СЛОЯ ЛАКА СУШКА ТОНКОГО СЛОЯ ЛАКА	<p>(1) ЛИНИЯ ⑥: НАНЕСЕНИЕ ЛЮБОГО ФИНИШНОГО ЛАКА ROCK PAINT. НАПРИМЕР, 150-1150 (10:1) РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТОЛЩИНА- 30-40µm. *ЕСЛИ БАЗА ЛИНЕЙКИ 077 (Pro touch), МОЖНО ПРОПУСТИТЬ ЛЕГКОЕ НАНЕСЕНИЕ ЛАКА</p> <p>(1) ПОСЛЕ НАНЕСЕНИЯ ЛЕГКОГО СЛОЯ ЛАКА ИНТЕРВАЛ МЕЖСЛОЙНОЙ СУШКИ - 10 мин.</p> <p>(2) ОСНОВНАЯ СУШКА - В СООТВЕТСТВИИ СО СПЕЦИФИКАЦИЕЙ</p>	<p>ЛЮБОЙ ФИНИШНЫЙ ЛАК И СООТВЕТСТВУЮЩИЙ ОТВЕРДИТЕЛЬ</p>

	ЛАКА, В ДАННОМ СЛУЧАЕ - БОЛЕЕ 30 мин. ПРИ 60 °С		
ПРОМЕЖУТОЧНАЯ ШЛИФОВКА	(1) СНИМАЕМ ПЫЛИНКИ P1000 И БОЛЕЕ (2) ЗОНЫ ①-⑥: Assilex Peach (№1500) РЕГУЛИРУЕМ ШАГРЕНЬ, ГОТОВИМ ПОВЕРХНОСТЬ (3) ЗОНЫ ③-⑧: РЕГУЛИРУЕМ ШАГРЕНЬ (№2500) ДЕЛАЕМ ПОДГОТОВКУ, УБИРАЕМ ПЕРЕОПЫЛ ЛАКА (4) ПРОМЫВАЕМ ОБЕЗЖИРИВАТЕЛЕМ, ОБЕЗЖИРИВАЕМ, В КОНЦЕ, ПРОТИРАЕМ ПОВЕРХНОСТЬ ЛИПКОЙ САЛФЕТКОЙ.	3М ВОДОСТОЙКАЯ БУМАГА, Kowax, Assilex Peach	
	<div style="border: 2px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">ЛАК 3</div> : <div style="border: 2px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">1</div> Отвердитель + <div style="border: 2px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">РАЗБАВИТЕЛЬ</div>		
	100 ЧАСТЕЙ	10-20 ЧАСТЕЙ	
НАНЕСЕНИЕ ЛАКА	(1) ЛИНИЯ ⑦: НАНЕСЕНИЕ КРАСКОПУЛЬТОМ (2) ЛИНИЯ ⑦: ЛАК РОК МЕЙСТЕР 1-Й СЛОЙ (3) ЛИНИЯ ⑧: ЛАК РОК МЕЙСТЕР 2-Й СЛОЙ *ИНТЕРВАЛ МЕЖСЛОЙНОЙ СУШКИ 5-10 МИН. (КОМНАТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА 20 °С) СЛЕДИТЕ ЗА ШАГРЕНЬЮ ПРИ ПОСЛОЙНОМ НАНЕСЕНИИ ЛАКА. *НА ПОСЛЕДУЮЩИХ ПРОЦЕССАХ НЕ ДОПУСКАЙТЕ СУХОГО ПЕРЕОПЫЛА ЛАКОМ.	150-8510 САМ ЛАК 150-8520 СПЕЦОТВЕРДИТЕЛЬ 150-8500 СПЕЦСОСТАВ ДЛЯ ПЕРЕХОДА КРАСКОПУЛЬТ PIA RS05MP (дюза 1.3mm)	
ПРОЦЕСС СУШКИ	(4) ЗОНА С: НАНЕСЕНИЕ ЛАКА В ПЕРЕХОД, (лак-разбавитель 1:1) (5) ЗОНА D: НАНЕСЕНИЕ ЛАКА В ПЕРЕХОД, ЛАК, НАНОСИВШИЙСЯ НА ЗОНЕ С, РАЗБАВЛЯЕМ РАСТВОРОМ ДЛЯ ПЕРЕХОДА 1:1. (6) ЗОНА F: НАНЕСЕНИЕ ЛАКА В ПЕРЕХОД, ЛАК, НАНОСИВШИЙСЯ НА ЗОНЕ D, РАЗБАВЛЯЕМ РАСТВОРОМ ДЛЯ ПЕРЕХОДА 1:5. * ЗОНА F- ДЛЯ ОКОНЧАНИЯ ПЕРЕХОДА - СЛЕДИТЕ ЗА УТОПЛЕНИЕМ ПЕРЕОПЫЛА. РЕКОМЕНДУЕМАЯ ДЮЗА ДЛЯ ХОРОШЕЙ ДИСПЕРСИИ ДЛЯ УТОПЛЕНИЯ ПЕРЕОПЫЛА: 0,8-1мм (1) ПОСЛЕ НАНЕСЕНИЯ ЛАКА ИНТЕРВАЛ МЕЖСЛОЙНОЙ СУШКИ - 10 мин. (2) ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ СУШКА 10 мин. ПРИ 40 °С, ОСНОВНАЯ СУШКА - БОЛЕЕ 30 мин. ПРИ 60 °С (3) ЗОНЫ С- F: ПРИНУДИТЕЛЬНАЯ СУШКА БОЛЕЕ 60 мин. ПРИ 80 °С (ТОЛЬКО ЗОНА ПЕРЕХОДА, НЕОБХОДИМО ДОСУШИВАТЬ) *ВРЕМЯ СУШКИ ОТСЧИТЫВАЕТСЯ ПО ДОСТИЖЕНИИ ПАНЕЛЬЮ УКАЗАННОЙ ТЕМПЕРАТУРЫ, КОНТРОЛИРУЙТЕ ТЕМПЕРАТУРУ.	КРАСКОПУЛЬТ PIA RS05MP (дюза 1.0mm) ВЕСКОНТАКТНЫЙ ТЕРМОМЕТР	

(ПРИМЕР РЕМОНТА ЗАДНЕЙ СТОЙКИ С КРЫЛОМ)

*УДАЛЕНИЕ СТАРОГО СЛОЯ КРАСКИ → НАНЕСЕНИЕ ШПАТЛЕВКИ, СУШКА, ШЛИФОВКА, НАНЕСЕНИЕ ГРУНТА, СУШКА. ДО СИХ ПОР ПРОЦЕССЫ ПОДГОТОВКИ СТАНДАРТНЫ И АНАЛОГИЧНЫ ТРАДИЦИОННЫМ.

А: ГРУНТ (ЗОНА ПОВРЕЖДЕНИЯ)



■ ПОЛИРОВКА (УДАЛЕНИЕ ПЫЛИНОК, ПОЛИРОВКА ЗОНЫ ПЕРЕХОДА)

ПРОЦЕСС	ВИД РАБОТЫ И ВАЖНЫЕ МОМЕНТЫ	РЕКОМЕНДУЕМ:
<p>УДАЛЕНИЕ ПЫЛИНОК</p>	<p>Р2000 ВОДОУСТОЙЧАЯ БУМАГА, ЛИБО ЖЕ 3М-НАБОР ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ПЫЛИНОК 466LA. СЛЕДИМ, ЗА УГЛОМ И УСИЛИЕМ, ЧТОБЫ НЕ БЫЛО ГЛУБОКОЙ РИСКА</p> <p>Р3000 Buxflex Black ,ОСТОРОЖНО УБИРАЕМ РИСКУ</p> <p>ЕСЛИ ОСТАНЕТСЯ РИСКА ОТ Р2000, ТО ПАСТОЙ УЖЕ НЕ СНИМЕШЬ ЕЁ.</p> <p>3) ТРИЗАКОМ-ДИСКОМ, МАШИНОК С ЭКСЦЕНТРИКОМ ДОБИРАЕМ РИСКУ</p> <p>ПОЛИРОВКА ПАСТОЙ</p>	<p>3М ВОДОУСТОЙЧАЯ БУМАГА</p> <p>3М НАБОР ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ПЫЛИНОК 466LA</p> <p>KOWAX, Buxflex Black</p> <p>3М ТРИЗАК-ДИСК</p>
<p>ПОЛИРОВКА ЗОНЫ ПЕРЕХОДА</p>	<p>3М ULTRAFINE ПАСТОЙ SC И ТВЕРДЫЙ ШЕРСТЯНОЙ ДИСК 5738 (ТОЛЬКО ЗОНА ПЕРЕХОДА ПО ЛАКУ)</p> <p>РЕКОМЕНДУЕМ МЯГКИЙ ШЕРСТЯНОЙ ДИСК НАПРАВЛЕНИЕ ПОЛИРОВКИ: ,РЕМОНТНЫЙ</p> <p>(1) ПОЛИРОВКА ① УЧАСТОК → ПЕРЕХОД → ПОВЕРХНОСТЬ СО</p> <p>(2) ПОЛИРОВКА ⑧ СТАРОЙ КРАСКОЙ</p> <p>СКОРОСТЬ МАШИНОК: НИЗКИЕ</p> <p>ОБОРОТЫ(800-1000 ОБОРОТОВ)</p> <p>3М ПАСТА ULTRAFINE COMPAUND HG И SBS ГУБКА 5727</p> <p>ВЕС ГУБКИ ПРИМЕРНО 2G НАВОДИМ БЛЕСК</p> <p>СКОРОСТЬ МАШИНОК: НИЗКИЕ</p> <p>ОБОРОТЫ(800-1000 ОБОРОТОВ)</p> <p>РАБОТАЕМ НА ВЫСОКИХ ОБОРОТАХ (1000-1500 ОБОРОТОВ)</p> <p>3М ТКАНЬ ДЛЯ ПРОТИРКИ ЧТОБЫ НЕ ПОЦАРАПАТЬ.</p> <p>ИСПОЛЬЗУЙТЕ ВМЕСТЕ С ОБДУВОМ ВОЗДУХОМ, ЧТОБЫ НЕ ПОЦАРАПАТЬ.</p>	<p>RYOBI - ЭЛЕКТРОМАШИНОК ДЛЯ ПОЛИРОВКИ</p> <p>3М ULTRAFINE ПАСТОЙ SC (СНЯТИЕ РИСКА И ВЫРАВНИВАНИЕ ШАГРЕНИ)</p> <p>3М ЖЕСТКИЙ ШЕРСТЯНОЙ КОНУС 5738</p> <p>3М МЯГКИЙ ШЕРСТЯНОЙ КОНУС 5737</p> <p>3М ПАСТА ULTRAFINE COMPAUND HG</p> <p>3М SBS ГУБКА 5727</p> <p>3М ТКАНЬ ДЛЯ ПРОТИРКИ NO.5000</p>