








<b>Описание</b>	<b>Грунт VALUE-PRO® High-Build 4:1 VP330-1510/1550/1570</b> высоконаполненный двухкомпонентный акриловый грунт-наполнитель трех цветов: белый, серый, темно-серый. Свойства данного грунта: высокая скорость сушки, высокая наполняющая способность, хорошая стойкость к потекам. Рекомендован для выполнения любых типов ремонтов.		
<b>Продукты</b>	Грунт-наполнитель:	VP330-1510 <i>Value-Pro</i> High-Build 4:1 - Белый VP330-1550 <i>Value-Pro</i> High-Build 4:1 - Серый VP330-1570 <i>Value-Pro</i> High-Build 4:1 - Темно-серый	
	Отвердители:	VP315-3729 <i>Value-Pro</i> MS Быстрый отвердитель (до 18°C) VP315-3730 <i>Value-Pro</i> MS Стандартный отвердитель (18 - 25°C) VP315-3731 <i>Value-Pro</i> MS Медленный отвердитель (25 - 35°C)	
	Разбавители:	VP830-2220 <i>Value-Pro</i> Быстрый разбавитель (15 - 25°C) VP830-2230 <i>Value-Pro</i> Стандартный разбавитель (20 - 30°C) VP830-2240 <i>Value-Pro</i> Медленный разбавитель (25 - 35°C)	
<b>Подготовка поверхности</b>		Тщательно обезжирить поверхность до и после шлифования	 Голый металл: абразив P120-P180 Заводской катафорезный грунт/старые покрытия: абразив P240-P320 Шпатлевка: абразив P120-P180
	Грунт <i>Value-Pro</i> High-Build 4:1 может наноситься на небольшие участки голой стали. Однако, для лучшего результата рекомендуется такие участки предварительно обрабатывать антикоррозионным грунтом <i>Value-Pro</i> 2K Etch Primer, VP330-1300. Другие виды голого металла, такие как алюминий, должны быть предварительно обработаны антикоррозионным грунтом.		
<b>Пропорции смешивания</b>	<b>Продукт</b>	<b>Объем</b>	<b>Вес</b>
	Грунт <i>Value-Pro</i> High-Build 4:1 VP330-1510/50/70	4	100 г
	<i>Value-Pro</i> MS отвердители	1	15 г
	<i>Value-Pro</i> MS разбавители	0.5 - 1	7 - 14 г
	<b>Время жизни при 20°C</b>	30 - 40 мин	
	<b>Вязкость: DIN 4 20°C</b>	32-38 сек	
<b>Краскораспыл.</b>		Конвенциональный/ HVLP	Сопло 1.7 – 2.0 мм  Рабочее давление – смотрите рекомендации производителя
<b>Слоев</b>		3 слоя (толщина покрытия 150 – 200 мкм)	



<b>Выдержка</b> 	До полного матовения – обычно 3-5 мин при 20°C									
<b>Сушка</b> 	с VP315-3729 с VP315-3730 с VP315-3731  ИК-Сушка мин	<table border="0"> <tr> <td><b>Возд. сушка/20°C:</b></td> <td><b>Горячая сушка/60°C</b> (на металле)</td> </tr> <tr> <td>1.5 часа</td> <td>15 мин</td> </tr> <tr> <td>2.5 часа</td> <td>20 мин</td> </tr> <tr> <td>3 часа</td> <td>30 мин</td> </tr> </table> Выдержка 5 мин. перед сушкой. Сушить на расстояния 70-100  Сушить 10-20 мин. в зависимости от оборудования	<b>Возд. сушка/20°C:</b>	<b>Горячая сушка/60°C</b> (на металле)	1.5 часа	15 мин	2.5 часа	20 мин	3 часа	30 мин
<b>Возд. сушка/20°C:</b>	<b>Горячая сушка/60°C</b> (на металле)									
1.5 часа	15 мин									
2.5 часа	20 мин									
3 часа	30 мин									
<b>Шлифование перед нанесением эмали</b>	<p><b>Грунт High-Build 4:1 необходимо шлифовать перед нанесением следующего покрытия</b></p> <div style="display: flex; align-items: center;">    </div> <p>Допускается шлифовка как по-сухому (P400-P500), так и по-мокрому (P800-P1000). Важно следовать инструкциям производителей абразивов для выбора правильной градации.</p>									
<p><b>Внимание:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Очищайте оборудование сразу после использования, применяя разбавители <i>Value-Pro</i></li> <li>- Утилизацию отходов необходимо осуществлять в соответствии с требованиями законодательства об охране окружающей среды</li> </ul>										
<p><b>Информация по ЛОС (содержанию летучих органических веществ)</b></p> <p>Европейский союз ограничивает для этого материала (продукт категории: IIB.c) содержание VOC (ЛОС) в готовой смеси 540 г/литр. Содержание VOC (ЛОС) в готовой к применению смеси не превышает 540 г/л.</p>										