



MAX HB Filler

Доступні кольори

Акриловий ґрунт 2K HS 4:1

MAX HB Filler 4:1 — це двокомпонентний акриловий наповнювальний ґрунт, створений для швидкої та економічної підготовки елементів до фарбування. Формула типу HB (високонановнювальний) дозволяє ефективно вирівнювати дрібні нерівності, подряпини після обробки та сліди шліфування, створюючи стабільний і рівний шар під наступні лакофарбові системи. Продукт характеризується легким нанесенням, а також м'якою та передбачуваною обробкою після висихання (шліфуванням), що забезпечує повторюваний результат і економію часу в майстерні.

Продукт легко обробляється, а за умови дотримання відповідно тривалого часу випаровування можливе нанесення кількох шарів.

Ґрунт доступний у фасуванні об'ємом 1 літр.

УПАКОВКА	
Об'єм	Групової упаковки
1 л	6 шт.



ДОБРЕ
НАПОВНЮ-
ВАЛЬНИЙ



ЛЕГКЕ
НАНЕСЕННЯ



ГЛАДКА
ПОВЕРХНЯ



ЕКОНОМІЧНИЙ



ЛЕГКИЙ
В ОБРОБЦІ



РОЗПИЛЮВАЛЬНА
В'ЯЗКІСТЬ
35–55 сек. DIN Flow Cup 4 мм



РЕКОМЕНДОВАНИЙ РОЗМІР
ЛАКОФАРБОВОГО ФІЛЬТРА
190 мкм



ВИТРАТА / ПОКРИВНА
ЗДАТНІСТЬ
7–8 м²/л



ЖИТТЄЗДАТНІСТЬ
СУМІШІ
40 хв



ТОВЩИНА СУХОГО
ПОКРИТТЯ
1 шар — 50–60 мкм
2 шари — 110–120 мкм
3 шари — 170–180 мкм



МОКРЕ ШЛІФУВАННЯ
P800–>P1000



СУХЕ ШЛІФУВАННЯ
P400–>P500



ТЕРМІН
МІНІМАЛЬНОЇ
ПРИДАТНОСТІ
MAX HB Filler: 24 місяці в
оригінально закритій упаковці
MAX Multi HS Hardener: 12 місяців в оригінально
закритій упаковці



ЛОС / VOC
2004/42/WE II B(c) (540) 540

ПЕРЕБІГ

ПРОЦЕСУ



ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ
Поверхню знежирити засобом
CP 015. Ґрунт наносити на
відшліфовані покриття абразивом
P180–P240. У разі нанесення на
пластики необхідний адгезійний
промоотор CP 390



ПРОПОРЦІЇ ЗМІШУВАННЯ
4:1
100 частин MAX HB Filler
25 частин затверджувача MAX
Multi HS Hardener



НАЛАШТУВАННЯ
ФАРБОПУЛЬТА
Розмір сопла: 1,6–1,8 mm; робочий
тиск: HVLP/HP 1,8–2,0 бар.



НАНЕСЕННЯ
2–3 повних шари



ЧАС ВИПАРОВУВАННЯ
ПІСЛЯ НАНЕСЕННЯ
За темп. 20°C і відносної вологості
65%: 5 хв після нанесення 1-го та
2-го шару. Випаровування триває
до моменту отримання матової
поверхні.



СУШІННЯ
Час сушіння за темп. 20°C і
відносної вологості 65%:
- від пилу: 10 хв (2 шари)
- до шліфування: 4–4,5 год.
Час сушіння за темп. 60°C і
відносної вологості 65%:
- до шліфування 25 хв