

MAX



MAX HB Filler

Доступные цвета

●
**Акриловый грунт
2K HS 4:1**

MAX HB Filler 4:1 это двухкомпонентный акриловый наполняющий грунт, разработанный для быстрого и экономичного подготовки деталей к окраске. Формула типа HB (High Build) эффективно выравнивает мелкие неровности поверхности, риски после шлифования и следы обработки, создавая стабильный и ровный слой для последующих лакокрасочных систем. Продукт отличается лёгкостью нанесения, а также мягкими и предсказуемыми свойствами при шлифовании после высыхания, что обеспечивает стабильный результат и экономию времени в мастерской. Материал легко обрабатывается, а при соблюдении достаточного времени межслойной выдержки возможно нанесение нескольких слоёв.

Грунт доступен в упаковке объёмом 1 литр.

УПАКОВКА	
Объём	Групповая упаковка
1 л	6 шт.



ВЫСОКАЯ АДГЕЗИЯ



ЛЕГКОЕ НАНЕСЕНИЕ



ГЛАДКАЯ ПОВЕРХНОСТЬ



ЭФФЕКТИВНЫЙ



ЛЕГКО В ОБРАБОТКЕ



РАСПЫЛИТЕЛЬНАЯ ВЯЗКОСТЬ
35–55 сек. DIN Flow Cup 4 мм



РЕКОМЕНДУЕМЫЙ РАЗМЕР ЛАКОКРАСОЧНОГО ФИЛЬТРА
190 МКМ



ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ
7-8 м²/л



СРОК ГОДНОСТИ СМЕСИ
40 мин.



ТОЛЩИНА СУХОГО ПОКРЫТИЯ
1 слой - 50-60 мкм
2 слоя - 110-120 мкм
3 слоя - 170-180 мкм



МОКРОЕ ШЛИФОВАНИЕ
P800->P1000



СУХОЕ ШЛИФОВАНИЕ
P400->P500



МИНИМАЛЬНЫЙ СРОК ГОДНОСТИ

MAX HB Filler: 24 месяца в оригинальной закрытой упаковке
MAX Multi HS Hardener: 12 месяцев в оригинальной закрытой упаковке



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

ПРОЦЕСС

ПРОГРЕСС



Подготовка основания
Обезжирьте поверхность с помощью средства **CP 015**. Нанесите грунтовку на отшлифованные поверхности с помощью наждачной бумаги зернистостью **180–240**. При нанесении на пластиковые поверхности необходимо использовать адгезионный промотор **CP 390**.



ПРОПОРЦИЯ СМЕШИВАНИЯ
4:1
100 частей MAX HB Filler
25 частей MAX Multi HS Hardener



НАСТРОЙКИ ПИСТОЛЕТА
Размер сопла: **1,6–1,8 мм**; рабочее давление: HVLP/RP **1,8–2,0 бар**.



НАНЕСЕНИЕ
2–3 полных слоя



ВРЕМЯ ИСПАРЕНИЯ ПОСЛЕ НАНЕСЕНИЯ
При темп. **20°C** и относительной влажности **65%: 5 мин** после нанесения 1-го и 2-го слоя. Испарение продолжается до получения матовой поверхности.



СУШКА
Время сушки при темп. **20°C** и относительной влажности **65%:**
- пылесухое состояние: **10 мин** (2 слоя)
- до шлифования: **4–4,5 ч**

Время сушки при темп. **60°C** и относительной влажности **65%:**
- до шлифования: **25 мин**.