





Permahyd® HI-TEC Базовые краски 480 – инструкция по применению

Permahyd® Hi-TEC Базовые краски 480 – это инновационная система окраски на основе водоразбавляемых материалов. Используя компоненты цветоподбора, можно смешивать любые эффектные и неэффектные краски для ремонта легковых автомобилей.


- Быстрая и легкая в применении система окраски
- Очень надежные результаты благодаря эффекту равномерного образования пленки материала
- Легкая и надежная в исполнении окраска переходом
- Может использоваться для окраски внутренних поверхностей, многослойной и многоцветной окраски.


Только для профессионального применения!

ПОВЕРХНОСТЬ		
Подходящие поверхности:		Permasolid® 2K Акриловые наполнители Оригинальное старое лакокрасочное покрытие Permacron® 1:1 Грунт-наполнитель для пластиков 3300. См. «Особые указания».
Подготовка поверхности:		Тщательно очистить поверхность подходящим очистителем, см. главу 6. «Отвердители / разбавители / очистители / добавки».
		Отшлифовать эксцентриковой шлифовальной машинкой «по сухому» абразивами P500-600 или
		абразивами P800–1000
		Перед дальнейшей обработкой тщательно очистить обрабатываемую поверхность подходящим очистителем для удаления шлифовальной пыли и загрязнений.
		Осторожно удалить остатки очистителя безворсовой салфеткой, избегая образования разводов. (См. инструкцию по применению Permahyd® Средства для удаления силикона 7080).
Специальные указания:		Прошлифованные до металла участки поверхности должны быть изолированы Priomat® 1K Грунтом 4085. Прошлифованные до металла участки поверхности не должны быть больше 5.0 см в диаметре. Прошлифованные до металла участки поверхности должны быть обработаны Priomat® Грунтом протравливающим 4075 или Priomat® 1 K Грунтом 4085 и затем Permasolid® 2K Наполнителями.
НАНЕСЕНИЕ		
1. СТАНДАРТНОЕ НАНЕСЕНИЕ		
Контейнеры для смешивания:		Пластиковые контейнеры или жестяные банки с внутренним покрытием.





<p>Фильтры для материала:</p>		<p>Материалы, из которых изготовлены фильтры для красок, должны быть водостойкими. Рекомендуется использовать фильтры с размером ячейки 125 микрон.</p> <p>Permahyd® WT Добавка 6050 Permahyd® WT Добавка 6052 (при высокой температуре и низкой влажности)</p> <p>Используйте мерную линейку Permahyd® Hi-TEC стандартную.</p> <p>По возможности, смешанная краска должна быть нанесена в течение 24 часов после добавления Permahyd® WT Добавок 6050 / 6052</p>	
<p>Способ нанесения:</p>		<p>Традиционный окрасочный пистолет</p>	<p>Окрасочный пистолет HVLP</p>
<p>Вязкость распыляемого продукта 4 мм, +20°C, DIN 53211:</p>		<p>Готова к нанесению.</p>	
<p>Количество добавок при +20°C:</p>		<p>- для неэффектных красок: 10% Permahyd® WT 6050 / 6052 - для металлик и перламутров: 20% Permahyd® WT 6050 / 6052</p>	
<p>Диаметр дюзы*:</p>		<p>1.2–1.3 мм</p>	<p>WSB /1.3 мм</p>
<p>Давление на входе*:</p>		<p>2–2.5 бар</p>	<p>-</p>
<p>Давление на выходе*:</p>		<p>-</p>	<p>0.7 бар</p>
<p>Количество слоев (без межслойной выдержки):</p>		<p>1.5 слоя = 1 проход 1 полный слой + 1 финишный слой</p>	
<p>Специальное указание:</p>		<p>В случае малоукрывистых красок может потребоваться дополнительный слой («мокрый по мокрому»)</p>	

* См. инструкцию производителя окрасочного пистолета!

Выдержка перед нанесением покровного лака:		Пока поверхность не станет полностью матовой	
Рекомендуемая толщина слоя:		Неэффектные краски = 12–25 мкм Краски «металлик» = 10–15 мкм Краски «перламутр» = 15–20 мкм	
Подходящие покровные материалы:		Permasolid® 2K HS Покровные лаки	
Способы снижения времени выдержки:			
1. Небольшие поверхности:		При помощи ручного или стационарного устройства для обдува. Также можно обдуть окрасочным пистолетом.	
2. Большие поверхности:		Обдув при помощи стационарных систем обдува (напр., потолочных систем), инфракрасной сушки или сушки в окрасочно-сушильной камере.	
2. ТРЕХСЛОЙНАЯ ОКРАСКА И МНОГОЦВЕТНЫЕ ПОКРЫТИЯ			
		В случае трехслойных покрытий (только цветная подложка) или многоцветного покрытия в базовую краску необходимо добавлять отвердитель.	
Отвердитель:		Permahyd® Отвердитель 3080	
Добавки:		Permahyd® WT Добавка 6050 Permahyd® WT Добавка 6052 (при высокой температуре и низкой влажности). Используйте мерную линейку Permahyd® Hi-TEC для трехслойных покрытий.	
Жизнеспособность:		<u>Эффектные краски:</u> 45–60 мин при +20°C <u>Неэффектные краски:</u> 90–120 мин при +20°C.	
Способ нанесения:		Традиционный окрасочный пистолет	Окрасочный пистолет HVLP
Вязкость распыляемого продукта 4 мм, +20°C, DIN 53211:		Готова к нанесению.	
		5 % Permahyd® Отвердителя 3080 (добавлять только в цветную подложку для трехслойной окраски).	

Количество добавок при +20°C:		- для неэффектных красок: 10% Permahyd® WT 6050 / 6052 - для металлик и перламутров: 20% Permahyd® WT 6050 / 6052	
Диаметр дюзы*:		1.2–1.3 мм	WSB /1.3 мм
Давление на входе*:		2–2.5 бар	-
Давление на выходе*:		-	0.7 бар
Количество слоев (без межслойной выдержки):		1.5 слоя = 1 проход 1 полный слой + 1 финишный/эффектный слой	
Специальное указание:		В случае малоукрывистых красок может потребоваться дополнительный слой («мокрый по мокрому»)	
Выдержка	 	1. Используйте принудительный обдув (20–40°C) до образования полностью матового покрытия. 2. Выдержите 5–10 мин, а затем высушите в течение 10–15 мин при +60...+65°C. Дайте поверхности с нанесенной краской первого слоя охладиться перед нанесением эффектного слоя. 3. Выдержите до образования полностью матового покрытия, не обдувайте.	
Реком. маскировочные ленты для многоцветной окраски		3М 471 Scotch Vinyl Tape blue или аналогичные от других производителей.	
ДАЛЬНЕЙШАЯ ОБРАБОТКА			
Наносить:		Эффектные краски и / или Permasolid® HS Покровные лаки в течение макс. 72 часов.	
3. ОКРАСКА ВНУТРЕННИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ БЕЗ ПОКРОВНОГО ЛАКА			
		Для внутренних поверхностей автомобиля, например, отсека двигателя и багажника, где поверхность должна быть полуматовой и устойчивой к внешним воздействиям без дополнительного нанесения прозрачного лака.	

* См. инструкцию производителя окрасочного пистолета!

Отвердитель:		Permahyd® Отвердитель 3080	
Добавки:		Permahyd® WT Добавка 6050 Permahyd® WT Добавка 6052 (при высокой температуре и низкой влажности). Используйте мерную линейку Permahyd® Hi-TEC для внутренних поверхностей.	
Жизнеспособность:		<u>Эффектные краски:</u> 30–60 мин при +20°C <u>Неэффектные краски:</u> 45–60 мин при +20°C.	
Способ нанесения:		Традиционный окрасочный пистолет	Окрасочный пистолет HVLP
Вязкость распыляемого продукта 4 мм, +20°C, DIN 53211:		Готова к нанесению.	
		10 % Permahyd® Отвердителя 3080	
Количество добавок при +20°C:		- для неэффектных красок: 10% Permahyd® WT 6050 / 6052 - для металликов и перламутров: 20% Permahyd® WT 6050 / 6052	
Диаметр дюзы*:		1.2–1.3 мм	WSB /1.3 мм
Давление на входе*:		2–2.5 бар	-
Давление на выходе*:		-	0.7 бар
Количество слоев (без межслойной выдержки):		1.5 слоя = 1 проход 1 полный слой + 1 финишный/эффектный слой	
Специальное указание:		В случае малоукрывистых красок может потребоваться дополнительный слой («мокрый по мокрому»).	
Выдержка перед нанесением покровного лака		1. Воздушная сушка в течение ночи +20°C 2. 5–10 мин. окончательная выдержка + 15–20 мин при 60–65°C (или без окончательной вы-	





		держки перед сушкой в окрасочно-сушильной камере).		
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Температура вспышки:		Выше +23°C		
Цвет компонентов сер. 480		белый	черный	серебристый
Плотность компонентов сер. 480, г/см ³		1.17	1.04	1.04
Плотность добавки WT 6050, г/см ³		1.01		
Укрывающая способность смеси*, м ² /л		в соотношении 1:0.1 по объему с Добавкой 6050		в соотношении 1:0.2 по объему с Добавкой 6050
- при толщине слоя сухого материала 15 мкм		16.2	12.4	12.1
* Данные по укрывающей способности материала рассчитаны при условии соблюдения рекомендаций относительно толщины слоя и содержания твердого вещества. Соответствующие потери при нанесении не учитывались.				
Содержание VOC:		<p>Предельная концентрация VOC в данном готовом к применению продукте (категория IIB.d) по нормам ЕС: не более 420 г/л.</p> <p>Концентрация VOC в данном готовом к применению продукте: не более 420 г/л.</p>		
ХРАНЕНИЕ				
Условия хранения:		<p>Беречь от замораживания! Предпочтительная температура хранения: +15°C ... +25°C (оптимально при +20°C). Кратковременное хранение (несколько дней): +5°C ... +35°C.</p> <p>Долговременное хранение в иных температурных условиях приводит к ухудшению качества продукции.</p>		

Permahyd® HI-TEC Базовые краски 480 – система окраски методом «перехода»

Для достижения совершенной цветопередачи в зоне «перехода» или для ремонта сопряженных участков, например, крыло/дверь.




Только для профессионального применения!

ПОВЕРХНОСТЬ		
Подходящие поверхности:		Permasolid® 2К Акриловые наполнители Оригинальное старое лакокрасочное покрытие Permacron® 1:1 Грунт-наполнитель для пластиков 3300. См. «Особые указания»!
Подготовка поверхности:		Тщательно очистить оригинальное или старое лакокрасочное покрытие и Permasolid® наполнитель Permahyd® Средством для удаления силикона 7080 , а при сильном загрязнении Permahyd® Средством для удаления силикона 7010 .
1. Подготовка:		Отшлифовать «по сухому» абразивом P500 или «по мокрому» абразивами P800–P1000.
		Сопряженные участки/детали машины вокруг зоны ремонта должны быть тщательно зашпательованы абразивами P1000-P3000 или шлифовальной губкой ultra fine (ультратонкой). Любые изгибы, края или углубления для ручек должны быть заранее заматированы шлифовальной губкой.
2. Очистка:		Тщательно очистить всю обрабатываемую поверхность Permahyd® Средством для удаления силикона 7080, чтобы избавиться от шлифовальной пыли, остатков краски и других загрязнений.
		Удалить остатки очистителя безворсовой салфеткой, избегая образования разводов.
		Если на поверхности, которая была отшлифована «по мокрому» или очищена, присутствует влага, дайте ей полностью испариться.
		Используйте только новейшие липкие пылесборные салфетки с антистатическими свойствами, так как они не оставляют химических и клейких разводов, например, Spies Hecker Липкие пылесборные салфетки, арт. № D13295540 или аналогичные других производителей.


<p>Специальные указания:</p>		<p>Прошлифованные до металла участки поверхности должны быть изолированы Priomat® 1K Грунтом 4085.</p> <p>Прошлифованные до металла участки поверхности не должны быть больше 5 см в диаметре.</p> <p>Прошлифованные до металла участки поверхности должны быть обработаны Priomat® Грунтом протравливающим 4075 или Priomat® 1K Грунтом 4085 до нанесения Permasolid® 2K Наполнителей.</p>
		<p>Указания по предварительной обработке поверхности смотрите в параграфах «Подготовка» и «Очистка».</p>
<p>НАНЕСЕНИЕ</p>		
<p>1. ОКРАСКА «ПЕРЕХОДОМ» В ПРЕДЕЛАХ ДЕТАЛИ, НАПРИМЕР, ОКРАСКА СОПРЯЖЕННОГО УЧАСТКА</p>		
		<p>Нанесите 1–2 полных слоя Permahyd® Добавки для окраски переходом 1050 при стандартном давлении распыления на зону «перехода» вокруг участка ремонта.</p>
		<p>Первый слой готовой к нанесению базовой краски наносится по направлению от зоны ремонта к краю участка с нанесенной и еще не высохшей добавкой для окраски «переходом»; и сразу же, вслед за этим, наносится эффектный/финальный слой краски, который распыляется с увеличенного расстояния прямо поверх еще не высохшей добавки для окраски «переходом».</p>
		<p>Важно, чтобы участок «перехода» был больше/шире, чем зона ремонта, а также, чтобы он был покрыт Permahyd® Добавкой для окраски переходом 1050.</p>
<p>Специальные указания:</p>		<p>После выдержки на всю зону ремонта наносится Permasolid® 2K HS покровный лак.</p>
		<p>В процессе нанесения Permahyd Ni-TEC Базовой краски 480 расход материала должен быть выставлен на максимум, а курок пистолета должен быть нажат до конца.</p>




		Давление распыления эффектного слоя может меняться от 1.5 до 2.0 бар, в зависимости от размера объекта.
2. ОКРАСКА «ПЕРЕХОДОМ» СОПРЯЖЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ, НАПРИМЕР, ПОДГОНКА НОВОГО КРЫЛА ПОД ОРИГИНАЛЬНУЮ ДВЕРЬ		
		Указания по предварительной обработке поверхности смотрите в параграфах «Подготовка» и «Очистка».
		Начните с нанесения 1–2 полных слоев Permahyd® Добавки для окраски переходом 1050 на зону «перехода». Убедитесь, что зона перехода имеет достаточно большой размер.
		Затем, нанесите первый слой базовой краски на зону «перехода», начиная от новой детали к краю участка с нанесенной и еще не высохшей добавкой для окраски «переходом». Сразу же вслед за этим, по направлению к новой детали, нанесите эффектный/финальный слой краски, который распыляется с увеличенного расстояния прямо поверх еще не высохшей добавки для окраски «переходом».
		После окраски «переходом» нанесите 1.5 слоя краски на оставшуюся зону (стандартное нанесение).
		После выдержки на всю зону ремонта наносится Permasolid® 2K HS покровный лак.
Специальные указания:		В процессе нанесения Permahyd Hi-TEC Базовой краски 480 расход материала должен быть выставлен на максимум, а курок пистолета должен быть нажат до конца.
		Давление распыления эффектного слоя может меняться от 1.5 до 2.0 бар в зависимости от размера объекта


**3. ОКРАСКА НЕБОЛЬШИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ МЕТОДОМ «ПЕРЕХОДА»,
НАПРИМЕР, ПРИ БЫСТРОМ РЕМОНТЕ**

		Указания по предварительной обработке поверхности смотрите в параграфах «Подготовка» и «Очистка».
Примечание:		По возможности сохраняйте размер зоны ремонта/участка с наполнителем как можно меньше.
Вариант а:		Для большинства цветов используется готовая к нанесению базовая краска.
Вариант б:		<u>Для цветов с большим содержанием металлического пигмента мы рекомендуем:</u> Permahyd® Hi-TEC Базовая краска 480 в соотношении 1:1 с Permahyd® Добавкой для окраски переходом 1050 + 10% Permahyd® Компонента WT 386 flop control (WT Добавки 6050 / 6051 медленную применять не нужно).
		Пожалуйста, во время быстрого ремонта используйте Permahyd® Hi-TEC Линейку для перемешивания.
		В зависимости от цвета и его укрывающей способности эта смесь наносится 3–5 тонкими слоями при пониженном давлении распыления (0.8–1.5 бар) на зону ремонта/зону «перехода». Увеличивайте участок нанесения с каждым слоем и давайте каждому слою высухать до образования матовой поверхности. Время выдержки может быть уменьшено путем обдува.
		После соответствующей выдержки можно наносить покровный лак.

**4. НАНЕСЕНИЕ ТРЕХСЛОЙНЫХ БАЗОВЫХ КРАСОК МЕТОДОМ
«ПЕРЕХОДА»**

		1. Указания по предварительной обработке поверхности смотрите в параграфах «Подготовка» и «Очистка».
--	---	--

		<p>Нанесите краску первого слоя, смешанную с 5% Permahyd® Отвердителя 3080 и</p>
<p>- 10% WT Добавки 6050/6051 медленной – для неэффективных красок</p> <p>или</p>		
<p>- 20% WT Добавки 6050/6051 медленной – для эффективных красок</p>		
<p>на участок ремонта и на сопряженную зону «перехода» до тех пор, пока она полностью не перекроет подложку по цвету.</p>		
<p>Мы рекомендуем сначала нанести пробное покрытие.</p>		
<p>Пожалуйста, используйте Permahyd® Hi-TEC Линейку для перемешивания во время нанесения трехслойных базовых красок методом «перехода».</p>		
<p>Соблюдайте указанное время сушки.</p>		
<p>Более подробную информацию читайте в инструкции по применению краски.</p>		
		<p>Нанесите 1-2 полноценных слоя Permahyd® добавки для окраски переходом 1050 при стандартном давлении распыления на область «перехода» на грунтовке или на сопряженную деталь автомобиля.</p>
		<p>Эффектная краска наносится по направлению от зоны «перехода» до участка ремонта. Это означает, что первый слой эффективной краски наносится от области «перехода» в сторону добавки для окраски «переходом 1050 («мокрый по мокрому»). Следующий слой эффективной краски наносится по направлению к зоне ремонта.</p>

		Возможно, что при использовании некоторых эффектных красок, будет возникать необходимость нанесения дополнительных 2–3 слоев для совпадения эффекта. При нанесении «мокрый по мокрому» полные слои наносятся без выдержки.
Примечание:		Мы рекомендуем наносить все слои, начиная с первого, от самой дальней точки зоны «перехода» к участку ремонта/краске первого слоя, таким образом, чтобы все последующие слои оставались в области предыдущего слоя во избежание образования видимых краев / теней.
		Мы рекомендуем вам делать пробное покрытие перед каждым наносимым слоем, чтобы можно было лучше оценить эффект.
		После выдержки на всю зону ремонта наносится Permasolid® 2K HS покровный лак.
Специальные указания:		Давление распыления эффектной краски может изменяться от 1.5 до 2.0 бар, в зависимости от размера объекта.
		В процессе нанесения Permahyd Hi-TEC Базовой краски 480 расход материала должен быть выставлен на максимум, а курок пистолета должен быть нажат до конца.
		Для повышения эффективности выдержки и сушки, рекомендуется использовать стационарные устройства обдува или ускоренную сушку, например сушку в окрасочной камере.
Применение продукта:		Распылительное оборудование должно подходить для нанесения водосодержащих продуктов; необходимо следовать инструкциям производителей.
		Permahyd Hi-TEC Компоненты красок серии 480 могут использоваться только как часть цветовой формулы. Если какой-то из компонентов наносится сам по себе, этот компонент, как базовая краска, может проявлять другие свойства, кроме указанных в данной инструкции по применению.


Очистка инструментов:		Промойте инструменты в Permahyd® Деминерализованной воде 6000 до и после применения краски. Затем промойте инструмент Permaloid® Очистителями 7020 / 7989.
Утилизация отходов:		Собирайте жидкие водосодержащие отходы отдельно от обычных жидких отходов. Если эти два вида отходов будут смешаны, то будет невозможно или крайне затруднительно (и поэтому дорого) утилизировать данную смесь.
Здоровье и безопасность:		При нанесении водосодержащих продуктов необходимо носить маску полной защиты.

Permahyd® HI-TEC Базовые краски 480 – общие рекомендации по применению

Общие рекомендации по нанесению водоразбавляемых материалов Permahyd®.

Только для профессионального применения!

ПОВЕРХНОСТЬ

		<p>Нанесение водоразбавляемых материалов требует тщательной подготовки поверхности с использованием средств, рекомендуемых для водоразбавляемых материалов.</p> <p>Металлические поверхности предпочтительно очистить Permahyd® Обезжиривателем 7070 или Permaloid® Средством для удаления силикона 7020.</p> <p>Очистить отшлифованные, обработанные наполнителем поверхности и старые лакокрасочные покрытия Permahyd® Средством для удаления силикона 7080.</p> <p>Поверхности из пластика должны быть тщательно подготовлены в соответствии с технологической картой «Технология окраски деталей из пластика» и еще раз обработаны Permahyd® Средством для удаления силикона 7080 перед окраской.</p>
<p>Маскирование:</p>		<p>Используйте только водостойкие маскировочные ленты и маскировочную бумагу или пластиковые листы.</p>

ОКРАСОЧНЫЕ ПИСТОЛЕТЫ/ОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Окрасочные пистолеты и настройки	Стандартные					
	1.2 мм	1.25 мм	1.2 мм W	1.3 мм	WSB	1.3 OBS
Devilbiss Gti Pro T110				+		
Devilbiss Gti Pro H1	+			+		
Devilbiss Gti Pro T1	+			+		
Devilbiss Gti Pro T2	+			+		
GRACO Razor Compliant WB	+					
IW ATA WS400 Supernova				+		+
IW ATA W400 WB2	+	+		+		
SAGOLA Xtreme RTX02	+			+		

Окрасочные пистолеты и настройки	Стандартные					
	1.2 мм	1.25 мм	1.2 мм W	1.3 мм	WSB	1.3 OBS
SATA 3000 RP	+			+		
SATA 3000 RP				+	+	+
SATA 4000 RP	+		+	+		
SATA 4000 HVLP				+	+	+

+ Подходящий окрасочный пистолет

Емкости для смешивания:

Не рекомендуется использовать одни и те же окрасочные пистолеты/одно и то же окрасочное оборудование для поочередного нанесения водоразбавляемых и традиционных материалов. Части окрасочных пистолетов/окрасочного оборудования, контактирующие с водоразбавляемыми материалами в процессе их нанесения, должны быть сделаны из коррозионностойкого материала (нерж. сталь, пластик).

Для смешивания и разведения водоразбавляемых материалов следует использовать пластиковые или металлические эмалированные емкости.

ТЕМПЕРАТУРА МАТЕРИАЛА

Вязкость, а следовательно и характеристики водоразбавляемых материалов при нанесении во многом зависят от их температуры. Температура водоразбавляемых материалов во время разведения/нанесения должна быть не менее + 18°C и не более + 35°C.

НАНЕСЕНИЕ



Нанесение водоразбавляемых материалов во многом определяется температурой и влажностью воздуха. Это может ограничить возможности нанесения или сделать его невозможным в случае несоблюдения определенных условий. Водоразбавляемые материалы наносятся с соблюдением предельно допустимых значений.

Для оптимизации процесса нанесения в условиях изменяющейся температуры/влажности воздуха на объекты различных размеров, руководствуйтесь нижеприведенной таблицей по использованию Permahyd® WT Добавки 6050 или Permahyd® WT Добавки 6051.

Таблица температуры / влажности воздуха

Температура / влажность воздуха в окрасочно-сушильной камере	Допустимые значения температур	Допустимые значения относит. влажности воздуха	Частичная окраска	Полная окраска	Частичная окраска	Полная окраска
Devilbiss Gti Pro T110	20–30°C	< 30%	+	--	++	-*
Devilbiss Gti Pro H1		30–60%				
Devilbiss Gti Pro T1	30–35°C	50–60%	++	++	-	-
Devilbiss Gti Pro T2	35°C	< 40%	++	++	-	-
GRACO Razor Compliant WB	20°C	> 60%	++	-	+	-
IW ATA WS400 Supernova	> 35°C	> 60%	++	++	-	-
IW ATA W400 WB2	> 35°C	> 60%	++	++	--	-


* Добавить 10% Permahyd® Разбавителя 6000.

++ оптимальная
+ пригодная

- относительно пригодная
-- непригодная

Рекомендуемые меры при повышенной влажности воздуха:

Если в окрасочной мастерской с современным оборудованием поддерживается стабильная температура не менее +20°C, а влажность воздуха выходит за допустимые пределы, следует принять специальные меры по нормализации влажности воздуха.
Повышенная влажность воздуха может привести к отклонениям в цвете, эффекту апельсиновой корки и потекам на вертикальных поверхностях.

		<p>Избежать этих проблем можно путем увеличения температуры в окрасочно-сушильной камере насколько это возможно для сохранения комфортных условий работы маляров.</p> <p>Используйте только Permahyd® WT Добавку 6050.</p>
Рекомендуемые меры при пониженной влажности воздуха:		<p>Пониженная влажность воздуха может привести к избыточному образованию окрасочного тумана и ухудшению его абсорбции. Избежать этих проблем можно путем уменьшения температуры нанесения, если это возможно, но не ниже +18°C.</p> <p>Используйте только Permahyd® WT Добавку 6051.</p>
Межслойная выдержка и окончательная сушка перед окраской		<p>Низкая температура и высокая влажность воздуха увеличивают межслойную сушку и окончательную сушку перед окраской. Эти процессы можно ускорить путем:</p> <ul style="list-style-type: none"> • удаления влажного воздуха при помощи обдува мобильными или стационарными вентилирующими устройствами с функцией сушки или без нее (ручные или стационарные обдувочные устройства, потолочные системы и т. п.) • сушки в окрасочно-сушильной камере • инфракрасной сушки.