

# Универсал

## EP Грунт-наполнитель



### Ключевые особенности:

- Универсальный грунт-наполнитель на основе эпоксидной смолы
- Отличная адгезия к стали, алюминию и цинку
- Высокие антакоррозионные свойства
- Отличная вертикальная устойчивость
- Высокая наполняющая способность
- Возможность окраски методом «мокрый по мокрому»
- Хорошая изолирующая способность
- Грунтовка для жидкой шпатлевки

### Назначение:

2К универсальный эпоксидный грунт Brulex® обеспечивает плотную твердую негигроскопичную пленку, защищая подложку от проникновения влаги. Тем самым обеспечивает высокую антакоррозионную защиту, особенно на участках/элементах кузова, подверженных постоянному пескострую и контакту с влагой.

Возможно применение в качестве адгезионной грунтовки, грунта-наполнителя и в версии «мокрый по мокрому».

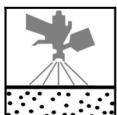
**Информация по применению продукта**

**Шлифуемый наполнитель**



**Средства защиты**

Во избежание раздражения дыхательных путей, кожи и глаз настоятельно рекомендуется использовать соответствующие средства индивидуальной защиты во время нанесения.



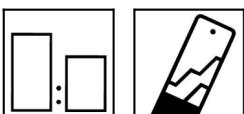
**Подложка**

Отверженное лакокрасочное покрытие, отшлифованное / Сталь, отшлифованная / Сталь оцинкованная гальваническим способом, отшлифованная / Алюминий, отшлифованный / Полиэфирные шпаклевки, отшлифованные / Ненасыщенные полиэфиры, отшлифованные



**Подготовка поверхности**

Перед нанесением поверхности должны быть очищены в соответствии с технической документацией.



**Пропорции смешивания**

По объему: **3:1** EP Активатор Brulex®  
**15-30%** 2K Разбавитель Brulex®  
По массе: **100:20** г EP Активатор Brulex®  
**12-24** г 2K Разбавитель Brulex®



**Рабочая вязкость**  
**Жизнеспособность смеси**

**27-60** сек вязкость по DIN 4мм / 20°C  
**120** мин при 20°C



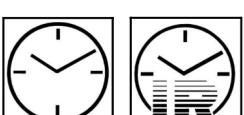
**Пистолет RP**  
**Пистолет HVLP**

**Ø 1.6-1.8** мм, входное давление 1.5-2.0 бар  
**Ø 1.5-1.9** мм, входное давление 1.5-2.0 бар



**Рекомендуемая толщина слоя**  
**Количество слоев**

**150-300** мкм  
**2-4** слоя



**Сушка**

Воздушная: **12-16** час / 20°C  
Температурная: **35-40** мин / 60-65°C  
ИК: **5** мин при 50% мощности  
**15-20** мин при 100% мощности коротковолнового излучения



**Шлифовка**

Сухая шлифовка **P220-P500**  
Влажная шлифовка **P400-P1000**



**Следующее покрытие**

База Brulex® и 2К прозрачные лаки Brulex®

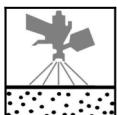
**Информация по применению продукта**

**“Мокрый по мокрому”**



**Средства защиты**

Во избежание раздражения дыхательных путей, кожи и глаз настоятельно рекомендуется использовать соответствующие средства индивидуальной защиты во время нанесения.



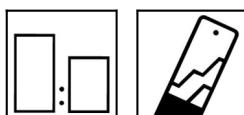
**Подложка**

Отверженное лакокрасочное покрытие, отшлифованное / Чистый металлический лист, отшлифованный / Металлический лист, оцинкованный гальваническим способом, отшлифованный / Алюминий, отшлифованный / Полиэфирные шпаклевки, отшлифованные / Ненасыщенные полиэфиры, отшлифованные



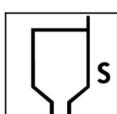
**Подготовка поверхности**

Перед нанесением поверхности должны быть очищены в соответствии с технической документацией.



**Пропорции смешивания**

По объему: **3:1** EP Активатор Brulex®  
**40-60%** 2K Разбавитель Brulex®  
По массе: **100:20** г EP Активатор Brulex®  
**48** г 2K Разбавитель Brulex®



**Рабочая вязкость**

**16-22** сек вязкость по DIN 4мм / 20°C



**Жизнеспособность смеси**

**120** мин при 20°C



**Пистолет RP**

Ø **1.2-1.3** мм, входное давление 1.8-2.0 бар

**Пистолет HVLP**

Ø **1.3** мм, входное давление 1.8-2.0 бар

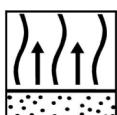


**Рекомендуемая толщина слоя**

**20-35** мкм

**Количество слоев**

**1,5** слоя: 0,5-тонкий сомкнутый слой, 1-полнозаданный



**Выдержка**

Финишная: **20-30** мин / 20°C

Выдержка 3-5 минут перед ИК сушкой.



**Следующее покрытие**

База Brulex® и 2K прозрачные лаки Brulex®



**Теоретический расход**

**5-6 м<sup>2</sup>/литр** при толщине сухой пленки 75 микрон

**Плотность материала**

**1,56 г/см<sup>3</sup>**



**Очистка инструмента**

После работы очистить инструменты 2К растворителем Brülex®



**Важные указания**

- Для достижения лучшего результата при шлифовке наполнителя после сушки используйте проявочное покрытие.
- При нанесении более 200 микрон обязательна температурная сушка.
- Возможно использование ИК сушки на небольших участках ремонта при толщине не более 250 мкм.
- Нанесите один тонкий замкнутый слой на участки голого металла перед нанесением жидкой шпатлевки и др. полимерных шпатлевок. Обязательна температурная или ИК сушка, с последующим легким шлифованием.
- Не применять совместно с кислотными грунтами.
- Выдержка перед температурной сушкой в комбинированной ОСК до матовения пленки



**Меры предосторожности**

- Класс 3 VbF (Руководство по работе с огнеопасными жидкостями): нет
- Виды опасности: легковоспламеняющийся
- Все продукты должны быть утилизированы в соответствии с требованиями организации по защите окружающей среды

- Двухкомпонентные лакокрасочные материалы вступают в реакцию с влагой. Поэтому все инструменты, смесительные емкости и т.д. должны быть абсолютно сухими.
- Готовые для нанесения лакокрасочные материалы, содержащие изоцианаты, могут оказывать раздражающее воздействие на слизистую оболочку, в частности, органов дыхания, и вызывать нежелательные реакции.
- При вдыхании паров или лакокрасочного тумана возникает опасность сенсибилизации. При работе с лакокрасочными материалами, содержащими изоцианаты, необходимо тщательно соблюдать все меры предосторожности, связанные с использованием лакокрасочных материалов, содержащих растворители.
- В частности, нельзя вдыхать лакокрасочный туман и пары. Людей, страдающих аллергией, астмой, а также заболеваниями дыхательных путей, не следует привлекать к работе с лакокрасочными материалами, содержащими изоцианаты.
- Продукт предназначен для профессионального использования.

- Информация, содержащаяся в этом документе, тщательно отбиралась и классифицировалась нами. Эти данные соответствуют современному уровню наших знаний и предназначены только для информационных целей. Мы не несем ответственности за их правильность, точность и полноту. Потребитель вправе проверить информацию на предмет ее соответствия современным требованиям и пригодности для конкретной цели применения. Интеллектуальная собственность данной информации, включая патенты, торговые марки и авторские права, защищена. Все авторские права защищены.
- Соответствующий паспорт безопасности вещества и предостережения, помещенные на этикетке продукта, должны соблюдаться.
- Мы оставляем за собой право вносить поправки и/или полностью заменять всю или части этой информации по своему личному усмотрению без уведомления и признания своей ответственности. Все условия, изложенные в данном пункте, должны соответственно соблюдаться и при других вносимых в будущем изменениях и поправках.

**Таблица пропорций смешивания**

**Шлифуемый наполнитель**

3:1 +15% по объему 2K Разбавителя	По массе, гр	По объему, готовая смесь, мл			
		50	100	150	250
EP наполнитель	100	47,6	95,2	142,8	238
EP активатор	20	9,5	19	28,5	47,5
2K разбавитель	12	8,6	17,2	25,8	33

**Таблица пропорций смешивания**

**Шлифуемый наполнитель**

3:1 +30% по объему 2K Разбавителя	По массе, гр	По объему, готовая смесь, мл			
		50	100	150	250
EP наполнитель	100	39,5	79	118,5	197,5
EP активатор	20	8	16	24	40
2K разбавитель	24	14,5	29	43,5	72,5

**Таблица пропорций смешивания**

**“Мокрый по мокрому”**

3:1 +60% по объему 2K Разбавителя	По массе, гр	По объему, готовая смесь, мл			
		50	100	150	250
EP наполнитель	100	36	72	108	144
EP активатор	20	7,3	14,6	21,9	36,5
2K разбавитель	48	17,2	34,4	51,6	86

Для получения заявленных свойств материала проверяйте рабочую вязкость после смешения. В случае необходимости доведите вязкость продукта до рекомендованных значений путем добавления необходимого количества 2K разбавителя. В материалах Brulex® 2K разбавитель необходимо добавлять в процентах от смеси продукта с отвердителем.

**Выбор 2K разбавителей Brulex®**

	Локальный ремонт, одиночные детали	Средний ремонт	Большие поверхности
Brulex® 2K разбавитель Standard	+	+/-	-
Brulex® 2K разбавитель Comfort	-	+	+
Brulex® 2K разбавитель Comfort Plus	-	+	+

Для корректного выбора отвердителя и растворителя готовой смеси необходимо учитывать все факторы, такие как: температура детали и воздуха, влажность воздуха, воздухообмен, объем окрашивания, тип сушки.