



Спецификация

ПРОДУКТ	LRR 22255	
ТЕХНИЧЕСКОЕ НАИМЕНОВАНИЕ	Грунт полиэфирный белый	
ВТОРОЙ КОМПОНЕНТ	2% LOB 810	
ТРЕТИЙ КОМПОНЕНТ	2% LOB 828	
РАЗБАВИТЕЛЬ	LZC 17982, LZC 944	
ОСНОВНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ	Подготовка различных основ (плоские и рельефные панели, створки, изделия из дерева) под эмалевые отделки.	
СВОЙСТВА	Большая жизнестойкость, отличная укрывная способность, заполнение, хорошая вертикальность, хорошо шлифуется вручную и механически.	
ХИМИКО-ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	- удельный вес LRR 22255	= 1,355 ± 0,010
	LOB 5	= 0,922 ± 0,010
	LOB 828	= 0,922 ± 0,010
	LOB 810	= 1.100 ± 0,010
	- сухой остаток часть А	= 88% ± 2%
	- вязкость CF 6 LRR 11	= 27" ± 2"
	- жизнестойкость части с ускорителем	= 72 ч
	- жизнестойкость части с отвердителем	= 8 ч
	- жизнестойкость продукта с отвердителем, ускорителем и разбавленного (A+B+C) при 20°C	= 25'
	- интервал между слоями без шлифовки (min/max)	= 30' - 90'
	- можно шлифовать (min) (см. прим.)	= через 12 ч
	- можно наносить отделку (min)	= через 12 ч
	- сушка при естественной температуре	= (см. прим.)
а) без пыли/время гелизации	= 30' - 50'	
б) сухой на ощупь	= 60' - 90'	
в) глубокое высыхание	= 8-12 час.	
- срок годности	= 3 мес.	
- тип тары	= металл	

	РАСПЫЛЕНИЕ да	AIRLESS да
РАСХОД		
1° слой г/кв.м	150-300	150-300
2° слой г/кв.м	150-300	150-300
Макс. Общий расход	600	600
РАЗВЕДЕНИЕ	5%-10%	5%-10%



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ЦИКЛЫ

A)	- ОСНОВА - ИЗОЛЯНТ - ГРУНТ - ОТДЕЛКА	различные породы древесины LQA 836 - полиуретановый изолянт LRR 22255 – Полиэфирный грунт LPL - 2 слоя Серия LKR – Отделки полиуретановые матовые Серия LDA – Отделки полиуретановые глянцевые
-----------	---	--

ПРИМЕЧАНИЯ

- Указанные в настоящей спецификации данные были зафиксированы при температуре 20°C и отн. влажности 70%.
- Жизнестойкость, время гелизации, сушки и шлифовки зависят от температуры воздуха и могут регулироваться, в определенных пределах, меняя тип или процентное содержание ускорителя или отвердителя.
- При необходимости увеличения скорости (как правило, в холодное время года при температуре воздуха от 10°C до 15°C) можно действовать следующим образом:
увеличение LOB 810 на 3%
увеличение LOB 810 на 3% и LOB 828 на 3%
(эти изменения обычно приводят к сокращению жизнестойкости и рекомендуются только на установках с 2 заборниками).
- При необходимости увеличения жизнестойкости (как правило, в жаркое время года при температуре воздуха от 25°C до 35°C) можно действовать следующим образом:
 1. снизить содержание ускорителя LOB 828 на 1,5% - 1%, катализировать на 2% отвердителем LOB 810
 2. ускорить на 2% ускорителем LOB 828, катализировать на 2% отвердителем LOB 5, разбавить минимум на 15% разбавителем LZC 1000, в этом случае жизнестойкость будет составлять около 3 ч, а время гелизации будет 30-40 мин.
- В цикле с несколькими слоями во избежание появления двойного слоя соблюдать временной интервал между слоями. В любом случае следует убедиться, что нанесенный ранее слой уже гелизовался, но сохраняет еще липкую поверхность.
- Для легкой корректировки тона можно добавлять пигментированные пасты LMT/GMT POLYPAST максимум 2%.
- При нанесении на основы, природа которых может повлечь к торможению процессов (некоторые типы МДФ или шпона из экзотических пород), необходимо наносить один или несколько слоев ПУ Изолянта LQA 836.
- При нанесении методом пневматического распыления использовать сопла диаметром 2,5 - 3 мм.
- При применении в распылительных установках в 2 заборниками следует добавлять двойное количество ускорителя и отвердителя в каждый из заборников, чтобы при смешивании 1:1 происходил правильный катализ (система типа «лаконалив»).
- Лучше всего шлифовать разрезанной бумагой, рекомендуется бумага 220 для первичной шлифовки и 320-400 для отделки.
- Не рекомендуется применять металлическую вату, которая может ухудшить адгезию отделки.
- При нанесении отделки на изделия, отшлифованные несколько дней назад, для лучшей адгезии рекомендуется протереть шлифовальной бумагой 320-400.
- Не рекомендуется использование LOB 5 как отвердителя при высоком расходе материала и низких температурах, поскольку продукт может неправильно просохнуть в глубине.
- Данные по вязкости указаны ориентировочные: поскольку речь идет о тиксотропных продуктах, они фиксируются при температуре 20°C после механического размешивания в течение 5 минут.
- В жаркое время года, если необходимо повысить растекаемость и смачиваемость продукта на распылении, добавить 4% LZC 944 при нормальном разбавлении.