

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ (TDS)

### БАЗОВАЯ АВТОЭМАЛЬ 1К

#### ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ ПРОДУКТА

Высокопигментированный декоративный состав на основе модифицированных акриловых и полиэфирных смол, заправленный в аэрозольную упаковку под избыточным давлением. Является базовым (цветообразующим) слоем в классической двухстадийной ремонтной системе «База + Лак».

#### Технологические особенности и изготовление:

- **Индивидуальное производство:** Каждый баллон изготавливается индивидуально под конкретный заказ. В основу формулы закладываются результаты высокоточного **спектрофотометрического анализа** предоставленного образца цвета, что гарантирует максимальное соответствие оттенка, насыщенности и размера эффектного зерна.
- **Спектрофотометрический контроль:** Использование цифрового спектрофотометра позволяет учитывать обилие рецептов в базе данных производителя системы цветоподбора, чего невозможно добиться при подборе только по заводскому коду.
- **Структура покрытия:** После испарения растворителей состав формирует однородную матовую пленку, обладающую высокой адгезией к подготовительным грунтам и готовую к химической связке с прозрачными лаками.

**Область применения:** Точечный ремонт, окраска «переходом» при локальном ремонте.

**Важно:** Слой эмали не обладает собственной атмосферостойкостью и **требует обязательного перекрытия** прозрачным защитным лаком (1К или 2К).

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ И УСЛОВИЯ СРЕДЫ

Объем состава	400 мл
Сухой остаток (NV)	18 – 22%
Толщина слоя (DFT)	15 – 25 мкм
Теоретический расход	1.0 – 1.5 м2

#### УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ ПРИ НАНЕСЕНИИ

Для достижения заявленных характеристик покрытия и исключения дефектов адгезии необходимо строго соблюдать следующие климатические параметры:

<b>Температура воздуха</b>	+18°C ... +25°C	Обеспечивает равномерное испарение растворителей.
<b>Температура баллона</b>	+20°C ... +25°C	Критично! Влияет на давление газа и факел распыла.
<b>Влажность воздуха</b>	Не более 75%	Предотвращает гигроскопичность (помутнение базы).
<b>Точка росы</b>	Деталь > +3°C от t°C воздуха	Исключает образование невидимого конденсата.

## РЕГЛАМЕНТ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Тип основания	Абразивная обработка	Рекомендуемый грунт / Изолятор
Старое ЛКП / Наполнитель	P500 (сухо) / P1000 (мокро)	Нанесение напрямую после обезжиривания
Зона перехода (на лак)	Серый скотч-брайт + паста	Матирование старого лака в зоне ремонта
Сталь (голый металл)	P180 – P240 + антисиликон	Эпоксидный или Акриловый грунт
Алюминий / Оцинковка	P240 – P320 + антисиликон	Кислотный грунт + Акриловый грунт
Пластик (ABS, PP-EPDM)	Серый скотч-брайт	Адгезионный грунт для пластика (1K)

**ВНИМАНИЕ:** Категорически запрещено нанесение базовой эмали напрямую на кислотные (травящие) грунты. Обязательна изоляция акриловым наполнителем во избежание химического конфликта и потери адгезии.

**Тест на совместимость:** При работе по неизвестным покрытиям провести тест на растворимость (протирка 646 растворителем). Если старая краска «плывет» — её необходимо полностью удалить.

## НАНЕСЕНИЕ







### Подготовка температурного режима баллона (Прогрев)

Для обеспечения стабильного давления пропеллента и получения мелкодисперсного факела распыления баллон должен иметь температуру **+20°C...+25°C**.

В случае хранения продукта в прохладном месте или при работе в помещениях с температурой ниже оптимальной, **обязательным является принудительный прогрев баллона:**

1. Поместите баллон в емкость с теплой водой (температура воды не должна превышать **+35°C...+40°C**).
2. Выдержите баллон в воде в течение 10–15 минут до равномерного прогрева корпуса.
3. **Категорически запрещено** производить прогрев на открытом огне, радиаторах отопления или с помощью строительного фена (риск взрыва из-за избыточного давления).
4. Тщательно встряхните баллон после прогрева для стабилизации вязкости состава.

*Соблюдение температурного режима позволяет избежать «плевания» краски каплями и гарантирует правильную раскладку металлического зерна (эффект металлика), исключая образование пятен и полос.*

	Этап работы	Действие / Параметр	Техническое обоснование
	Подготовка	Встряхивание баллона 3 мин	Полный подъем пигмента и эффектных частиц
	Дистанция	20 – 25 см (перпендикулярно)	Правильный факел распыла, исключение подтеков
	Слои	2 – 3 равномерных слоя	Нанесение «внахлест» до полной укрывистости
	Эффект	Напыление с 35 – 40 см	Только для металликов: устранение «яблочности»
	Очистка	Распыл вверх дном 2 сек	Очистка сопла для повторного использования

### Контроль качества и проведение тестового выкраса

Перед началом окраски кузовного элемента **категорически обязательным** является проведение контрольного тестового выкраса на тест-карте или аналогичной поверхности.

**Техническое обоснование:**

Базовая эмаль является профессиональным продуктом, изначально разработанным для нанесения с помощью окрасочного пистолета (краскопульта). Состав адаптирован для заправки в аэрозольный баллон, однако ввиду конструктивных особенностей аэрозольной упаковки **отсутствует возможность регулировки давления, формы факела и давление распыления.**

Поскольку на финальное отображение цвета (особенно металликов и перламутров) напрямую влияют давление воздуха и расстояние до детали, фактический оттенок при распылении из баллона может иметь отклонения от эталона.

**Регламент проверки:**

1. Нанесите эмаль на тест-карту, соблюдая вышеуказанные режимы дистанции и количества слоев.
2. Дождитесь полного матовения поверхности (7–12 минут).
3. **Важно:** Оцените совпадение оттенка, насыщенности и размера зерна металлика **строго после нанесения прозрачного лака** и его полного высыхания. Базовая эмаль в сухом (матовом) виде не отражает финальный цвет.
4. Сравнение цвета проводится при естественном дневном освещении или под специализированной колористической лампой.

**РЕЖИМЫ СУШКИ (при +20°C)**


- **Межслойная выдержка:** 7–12 минут (до полного матовения поверхности).
- **Выдержка перед лакированием:** 20–30 минут.
- **Максимальное окно:** Если лак не нанесен в течение 8 часов, базу необходимо заматировать абразивом P1000 и освежить новым слоем эмали.
- **Важно:** Базовая эмаль не подлежит промежуточной шлифовке.

**УСТРАНЕНИЕ ТИПИЧНЫХ ДЕФЕКТОВ**

Дефект	Возможная причина	Способ решения
«Яблочность» / Пятна	Низкая температура состава / Малая дистанция распыления	Прогрев баллона, Нанести финишный слой напылом с увеличенного расстояния
Подрыв / Вспучивание	Контакт с нестабильным или несовместимым покрытием	Удалить покрытие до стабильного до стабильного основания, нанесение через грунт-изолятор
Кратеры	Силикон, жир, масло на детали / Низкая температура детали или состава аэрозоли	Двукратное обезжиривание антисиликоном. Создать рекомендованные условия для нанесения.
Плохая адгезия	Нарушение абразивного профиля поверхности / Неполностью удаленные жировые загрязнения	Полное удаление слоя и качественная подготовка поверхности Двукратное обезжиривание антисиликоном.

**ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ И ХРАНЕНИЕ**


- **СИЗ:** Использовать респиратор (фильтр A1P2), нитриловые перчатки, защитные очки.
- **Пожарная безопасность:** Чрезвычайно огнеопасно. Не распылять вблизи открытого огня.
- **Условия хранения:** Температура +5°C...+25°C. Не допускать нагрева баллона выше +50°C.