



DRIVING SURFACE PERFECTION

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ (TDS)

Дата ревизии: 27.01.2026

ГРУНТ ПРОВАРИВАЕМЫЙ WELD#2



Артикул	Размер/Упаковка	Цвет
WELD/AL	450 мл аэрозоль	цинк
WELDC/AL	450 мл аэрозоль	медь

ОПИСАНИЕ

U-POL Weld #2 — токопроводящий провариваемый грунт в аэрозольной упаковке, специально разработанный для антикоррозионной защиты металлических поверхностей перед проведением различных видов сварочных работ. Он обеспечивает отличное оплавление вокруг шва и надежную защиту от коррозии.

- **Высокая токопроводимость:** благодаря меди или цинку в составе, сварка проходит стабильно и без разбрызгивания металла.
- **Антикоррозионная броня:** надежно защищает скрытые полости и кромки деталей, которые невозможно обработать после сварки.
- **Отличная адгезия:** грунт «мертво» держится на голом металле, создавая идеальную базу для последующих покрытий.
- **Скорость и удобство:** аэрозоль быстро сохнет (10–20 мин), позволяя переходить к сварке практически сразу после нанесения.

ПОВЕРХНОСТИ И ПОДГОТОВКА

Грунт наносится на предварительно обезжиренный металл после шлифовки:

Тип поверхности	Абразивная обработка (сухая)	Технический комментарий
Голая сталь	P80 – P320	Удаление всех следов коррозии, окалина и обезжиривание антисиликоном.
Алюминий	P180 – P320	Обязательное удаление оксидной пленки непосредственно перед нанесением.
Оцинкованная сталь	P180 – P320	Деликатное матирование без прорезания защитного слоя цинка.
Старое ЛКП	P400	Применение ограничено кромками протиров до металла.

ПРИМЕНЕНИЕ



Подготовка поверхности

Для достижения наилучшего результата убедитесь, что поверхность тщательно очищена, обезжирена, высушена и не содержит пыли и следов смазки.

- **Температурный контроль:** При работе в холодных помещениях **прогрейте металл и баллон до +20°C**, чтобы исключить образование конденсата под слоем грунта.



Смешивание

- **Интенсивное встряхивание:** Энергично трясите баллон в течение 2 минут после того, как отчетливо услышите стук смесительного шарика.



Нанесение

- **Количество слоев:** Наносите 1–2 тонких ровных слоя. Применение чрезмерно толстого слоя недопустимо, так как это нарушает процесс травления и может негативно сказаться на адгезии последующих материалов



- **Дистанция нанесения:** Держите баллон на расстоянии 25 см от поверхности. Это обеспечит равномерный факел без подтеков.

- **Толщина слоя:** 10 микрон
- Рекомендованная температура нанесения: **20°C**



Рекомендация по хранению: Чтобы клапан не забился частицами металла, после работы переверните баллон дном вверх и нажмите на активатор на 2–3 секунды, пока не пойдет чистый газ-пропеллент.



Выдержка / мин. (при 20°C)

Между слоями: **5 - 10 мин.**



Сушка

До сварки: **10-20 мин**

РАСХОД И ПОКРЫТИЕ

- **Теоретический расход:** 1 баллон (450 мл) покрывает примерно **1.5 – 2.0 м²** при нанесении в один слой.
- **Эффективность на швах:** Ориентировочно **30–40 погонных метров** сварного соединения при ширине полосы нанесения 5 см.



- **Толщина сухой пленки (DFT):** Рекомендуется **10–20 мкм**. Превышение толщины может привести к нестабильности дуги и повышенному образованию копти.

ПОСЛЕДУЮЩАЯ ОБРАБОТКА

Последующий материал	Рекомендации по нанесению
Полиэфирная шпатлевка	Полное удаление нагара в зоне шва. Механическая шлифовка грунта и металла абразивом P80 – P180. Обезжиривание.
Акриловый 2К грунт (наполнитель)	Матирование поверхности серым скотч-брайтом или абразивом P320. Тщательное удаление копти антисиликоном.
Кузовной герметик	Очистка шва от шлака. Легкая шлифовка прилегающего грунта P240 – P320 для обеспечения «зацепа».
Эпоксидный грунт	Рекомендуется полная очистка зоны сварки до голого металла (P120 – P180) для максимальной антикоррозийной изоляции.
Антигравийные / Битумные составы	Очистка от продуктов горения. Нанесение допускается на матовую поверхность без дополнительной грубой шлифовки.

Важное примечание: Приступайте к обработке только после **полного остывания** металла. Нанесение материалов на горячий грунт Weld #2 приведет к потере адгезии.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ И СИЗ



- **Органы дыхания:** Обязательное использование респиратора с угольным фильтром (класс защиты не ниже **A2/P2**).
- **Защита глаз и кожи:** Использовать защитные очки и химически стойкие перчатки (нитриловые).
- **Пожарная безопасность:** Содержимое под давлением. Легковоспламеняющийся аэрозоль. Не распылять вблизи открытого огня или раскаленных предметов
- **Вентиляция:** Работать только в хорошо проветриваемых помещениях или при наличии местной вытяжной вентиляции.

ХРАНЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ



Хранить в оригинальной упаковке в сухом, проветриваемом месте при температуре от **+5°C до +25°C**, исключая воздействие прямых солнечных лучей и нагрев выше **+50°C**.

Пустые баллоны являются опасными отходами: их запрещено вскрывать, деформировать или сжигать. Утилизация производится строго через специализированные пункты приема аэрозольной тары.

Срок годности продукта составляет 24 месяца с даты производства (указана на дне баллона) при соблюдении всех регламентированных условий хранения.

ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ. Сведения, изложенные в настоящем техническом паспорте (TDS), базируются на совокупности данных, полученных в ходе комплексных лабораторных испытаний, физико-химических анализов полимерных соединений и экспертных заключений завода-изготовителя, актуальных на 2026 год; настоящие параметры являются результатом оценки усредненных показателей при соблюдении нормативных условий окружающей среды (температура +20°C, относительная влажность 50–65%) и носят исключительно информационно-консультативный характер. Ввиду объективной невозможности контроля со стороны производителя за соблюдением специфических условий в каждой малярной мастерской, конечный пользователь принимает на себя обязательства по проведению предварительной верификации совместимости компонентов и пригодности продукта для выполнения конкретных производственных задач, при этом перед инициацией рабочих процессов обязательным является детальное изучение паспортов безопасности материалов (MSDS), а также сверка идентификационных номеров партий с предупреждающими указаниями на заводской маркировке тары. Техническая адаптация физико-химических параметров, лингвистический перевод терминологии и оригинальная графическая вёрстка табличных данных выполнены специалистами Общества с ограниченной ответственностью "Алани Верниччи" специально для ресурса tvoykolorist.by; исключительное право на цифровую дистрибуцию и публикацию данной адаптированной версии регламента закреплено за указанным сайтом, ввиду чего копирование и воспроизведение структуры документа, текста или элементов его вёрстки на сторонних информационных площадках допускается строго при условии сохранения полной целостности технического блока и наличии активной, открытой для индексации поисковыми системами гиперссылки на первоисточник: <https://tvoykolorist.by>. Полнота заявленных эксплуатационных характеристик материала гарантируется только при использовании в закрытой системе оригинальных расходных материалов **U-Pol**, при этом производитель сохраняет за собой право на внесение изменений в химический состав продукта без предварительного уведомления, а настоящая редакция аннулирует действие всех ранее изданных версий технической документации.

Оригинальная спецификация и глобальная техподдержка:

U-POL Ltd The Grange, 100
High Street London, N14 6BN
<https://u-pol.com>

UK Sales T: +44 (0)20 8492
5920 F: +44 (0)20 8181 6911
uk.sales@u-pol.com

International T: +44 (0)20 8492
5900 F: +44 (0)20 8150 5605
sales@u-pol.com

Technical T: +44 (0)1933 230
310 F: +44 (0)1933 425 797
technicalsupport@u-pol.com