

# Техническая Документация

## Permacron® Speed Блендер 1036.

Permacron® добавка для перехода 1036 создана для гарантированного и легкого плавного перехода на Permasolid® HS прозрачных лаках и HS одностадийных покрытиях.

- Проста в использовании (в чистом виде)
- хорошее смачивание на любых подложках
- не заметный плавный переход на ранее окрашенных поверхностях

Только для профессионального использования!  
VR Technical Data Sheet No. RU / 1036 / 00

## Подготовка.

Нанесение базового слоя:

Участок ремонта по возможности сохранять как можно меньше.

Перекрыть участок, с нанесенным наполнителем (каждый новый слой шире предыдущего)

## Система плавного перехода для HS лаков.

Пропорция смешивания:



Permasolid® HS Прозрачный Лак  
Смешать согласно Технической Документации на прозрачный лак

Окраска:



Перекрыть Permahyd® Basecoat серия 280/285/286 с прозрачным лаком. (полный слой)

Плавный переход:



Нанести Permacron® Speed Блендер 1036 на заранее зашлифованную зону перехода.

## Система плавного перехода для HS top coats:

Пропорция смешивания:



Permasolid® HS Automotive Top Coat 275  
Смешивание согласно Технической Документации на top coat покрытия.

Окраска:



Перекрыть участок, с нанесенным наполнителем (каждый новый слой шире предыдущего)

Плавный переход:



Нанести Permacron® Speed Блендер 1036 на заранее зашлифованную зону перехода.

## Полировка зоны перехода.

Воздушная сушка:



Отполировать зону перехода при +20°C  
окружающая температура:

в течение ночи

Принудительная сушка:



Межслойная выдержка:

5 - 10 минут



Время сушки при 60°C температура  
металла:

30 минут

Отполировать зону перехода при +20°C  
окружающая температура:

после 1 часа

ИК сушка:



Межслойная выдержка:

5 - 10 минут



Короткие волны:

10 минут

Отполировать зону перехода при +20°C

окружающая температура:

после 1 часа

Отполировать зону перехода с помощью тонкой полировальной пасты(пример Perfect-it™III Extra Fine Compound 80349) в ручную или с помощью полировальной машинки (пример Perfect-it™III Compound 09550) .

В конце нанести полировальную пасту для блеска (пример 3M)

**Дата**

Температура вспышки:

20 °C

Информация, содержащаяся в этом документе, была тщательно отобрана и классифицирована. Эти данные соответствуют современному уровню наших знаний по данному вопросу и предназначены только для информационных целей. Мы не несём ответственности за их правильность, точность и полноту. Потребитель вправе проверить информацию на предмет её соответствия современным требованиям и пригодности для конкретной цели применения. Интеллектуальная собственность, содержащаяся в данной информации, включая патенты, товарные знаки и авторские права, защищена. Все права защищены. Соответствующий паспорт безопасности вещества и предостережения, помещённые 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 мы не отвечаем за обновление этой информации. Все условия, изложенные в данном пункте,

Axalta Coating Systems Germany GmbH  
Horbeller Straße 15  
D-50858 Köln  
Phone +49 (0) 2234 / 6019 - 06  
Fax +49 (0) 2234 / 6019 - 4100  
[www.spieshecker.com](http://www.spieshecker.com)

