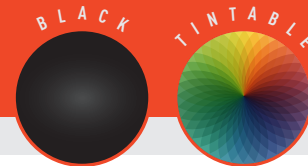


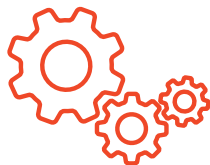
# GLADIATOR

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ



**Високоякісна двокомпонентна акрилова емаль для фінішної обробки з чітко вираженим ефектом «апельсинової кірки».** Ідеально підходить для нанесення всіх шарів якісного напівпрозорого покриття, стійкого до подряпин і стирання. Розроблена як якісна емаль для заднього вантажного відсіку пікапів, вона також широко використовується на фінішній стадії тюнінгу автомобілів усіх типів. Емаль вирізняється естетикою та стійкістю до подряпин. Надзвичайно швидке затвердіння, відмінна стійкість до подряпин та хімічних речовин. Відповідає стандарту CE2004/42.

## ЗАГАЛЬНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ



<b>ПОВЕРХНЯ</b>	Акрилова 2-компонентна фарба, для шорсткого покриття або ефекту апельсинової шкірки
<b>СТІЙКІСТЬ ДО ПОДРЯПИН І СТИРАННЯ</b>	Чудова
<b>МІЦНІСТЬ НА ЗГИН</b>	Оптимальна
<b>СТІЙКІСТЬ ДО ВУГЛЕВОДНІВ І КЕТОНІВ</b>	Висока
<b>СТІЙКІСТЬ ДО АТМОСФЕРНОГО ВПЛИВУ</b>	Чудова
<b>ЧАС ЗАТВЕРДІННЯ</b>	Надзвичайно низький
<b>ЗОВНІШНІЙ ВИГЛЯД</b>	Напівматовий
<b>ГУСТИНА</b>	1,05 кг/л
<b>ТЕОРЕТИЧНА ПЛОЩА, ЯКУ МОЖНА ВКРИТИ 1 Л ФАРБИ</b>	4 кв. м/л
<b>ПРАКТИЧНА ПЛОЩА, ЯКУ МОЖНА ВКРИТИ 1 Л ФАРБИ</b>	3 кв. м/л (Може відрізнятись залежно від товщини нанесення та типу поверхні)
<b>ВМІСТ ЛЕТЮЧИХ ОРГАНІЧНИХ РЕЧОВИН</b>	573 гр/л
<b>НОРМАТИВНІ ДОКУМЕНТИ</b>	Відповідає директиві 2004/42/CE: 2004/42/ІІВ(е)(840)600

## ПІДГОТУВАННЯ ОСНОВИ

**Старі фарби:** знежирення деталей, шліфування папером P180-P240, знежирення за допомогою V09, V11, V10 та ізолювання за допомогою ґрунтовки серії F76, F56, F30, F35, F70. **Акрилові, поліуретанові та епоксидні ґрунтовки:** шліфування папером P320 та знежирення за допомогою Antisilicone V09, V11, V10.

## ПІДГОТУВАННЯ ПРОДУКТУ



### BLACK

> **ПІДГОТУВАННЯ ДО «1-ГО ШАРУ ПОКРИТТЯ»** Залити 250 мл каталізатора **CG1 Gladiator Hardener** у пляшку з **YA1 Gladiator Black**. Закрити пляшку та енергійно струсити, щоб змішати обидві речовини. Налити у посудину необхідну кількість змішаного з каталізатором **Gladiator Black**, необхідну для першого шару покриття, та розвести 30-40 % **D10 Universal Thinner**.

> **ПІДГОТУВАННЯ ДО «DROP COAT»** Вставити трубку пістолета-фарборозпилювача **Gladiator Spray Gun** у пляшку з попередньо доданим каталізатором, але без додання розріджувача **Gladiator Black** та прикрутити її до горлечка пляшки. Час життєздатності суміші при температурі 23 °C складає 1 год. 30 хв.

### TINTABLE

> **ПІДГОТУВАННЯ ДО НАНЕСЕННЯ «1-ГО ШАРУ ПОКРИТТЯ»** Залити у пляшку **YA2 Gladiator Tintable** 10% (750 мл, приблизно 80-100 грамів) концентрованої барвної пасти. Закрити пляшку та добре струсити, щоб отримати однорідне забарвлення. Додати 250 мл каталізатора **CG1 Gladiator Hardener** у пляшку з розмішаним барвником **Gladiator Tintable**. Закрити пляшку та ще раз енергійно струсити, щоб змішати речовини. Налити у посудину кількість **Gladiator Tintable**, з каталізатором та барвником, необхідну для першого шару покриття, та розвести 30-40 % **D10 Universal Thinner**.

> **ПІДГОТУВАННЯ ДО «DROP COAT»** Вставити трубку пістолета-фарборозпилювача **Gladiator Spray Gun** у пляшку з попередньо доданим каталізатором та барвником, але без додання розріджувача **Gladiator Tintable** та прикрутити її до горлечка пляшки. Час життєздатності суміші при температурі 23 °C складає 1 год. 30 хв.

## НАНЕСЕННЯ



### 1. ПЕРШИЙ ШАР ПОКРИТТЯ

АЕРОГРАФ	СОПЛО АЕРОГРАФА	ТИСК ПОВІТРЯ	КІЛЬКІСТЬ ШАРІВ
Gravity Spray gun	1,7-1,8 мм	2 атм (бар)	1 шар + 1/2
Flash off 23 °C / 10-15 хвилин			

### 2. ДРУГИЙ ШАР — МЕТОДОМ РОЗПИЛЕННЯ

АЕРОГРАФ	ТИСК ПОВІТРЯ	НАСАДКА НА СОПЛО	ВІДСТАНЬ ВІД ПОВЕРХНІ
Gladiator Spray Gun	2,5-3,0 атм бар	3-4 оберти	Приблизно 40-50 см
Flash off 23 °C / 10-15 хвилин			

### 3. ТРЕТІЙ ШАР, ЩО НАНОСИТЬСЯ МЕТОДОМ РОЗПИЛЕННЯ (необов'язково) Повторити крок 2.

### ЧАС ВИСИХАННЯ

FLASH OFF (ЧАС ВИСИХАННЯ) МІЖ НАНЕСЕННЯМ ШАРІВ	TACKY FREE	THROUGH DRY	BAKING (НЕОБОВ'ЯЗКОВО)
10-15 хв.	30-40 хв.	24-30 год.	20 хв. при температурі 60 °C

## ХІМІЧНА ТА МЕХАНІЧНА СТІЙКІСТЬ



Міцність на згин, (ISO 1519). Згин на 90° і згин на 150°, товщина 100 мікрон: **без тріщин**  
Адгезія ASTM D 3359 до акрилових, поліуретанових та епоксидних ґрунтовок: **результат GT0**  
Адгезія ASTM D 3359 до шліфованої сталі: **результат GT0**  
Адгезія ASTM D3359 до склопластику: **результат GT0**  
Хімічна стійкість ISO 2812 до ксилолу та толуолу: **жодних змін поверхні**  
Стійкість до дизельного палива ISO 2812: **жодних змін поверхні**  
Стійкість до гідравлічної оливи ISO 2812: **немає розм'якшення**  
Стійкість до розчину NaOH: **немає впливу на поверхню**  
Стійкість до спирту: **немає впливу**

