

# BRÜLEX



- **Информация  
о продуктах  
BRÜLEX**



Информация о продуктах Vrulex сост.: ООО «Брюлекс Руссланд», Москва 2008 г.

Настоящее издание содержит Информацию о продуктах с подробной технической документацией на полный ассортимент Vrulex, который мы предлагаем на сегодняшний день.

Все права по реализации и тиражированию данной книги принадлежат ООО «Брюлекс Руссланд».  
Перепечатка текстов и иллюстраций разрешена только с письменного согласия ООО «Брюлекс Руссланд».

# СОДЕРЖАНИЕ

## Лакокрасочные системы Brulex


Предварительная обработка подложки.....	3
Стандартная лакокрасочная система.....	7
Лакокрасочная система с повышенной степенью глянца.....	8
Лакокрасочная система для нанесения методом «мокрое по мокрому»...	9
Изолирующая лакокрасочная система.....	10
Окрашивание пластмассовых поверхностей, трехслойная лакокрасочная система (жесткие пластики).....	11
Окрашивание пластмассовых поверхностей, трехслойная лакокрасочная система (эластичный ППУ).....	12
Ремонт пластмассовых наружных деталей.....	13
Окрашивание пластмассовых поверхностей, трехслойная лакокрасочная система. Получение текстурированной поверхности с последующей окраской базой (жесткие пластики).....	14
Окрашивание пластмассовых поверхностей, трехслойная лакокрасочная система. Получение текстурированной поверхности с последующей окраской базой (эластичный ППУ).....	16
Окрашивание пластмассовых поверхностей, двухслойная лакокрасочная система (жесткие пластики).....	17
Окрашивание пластмассовых поверхностей, двухслойная лакокрасочная система (эластичный ППУ).....	18
Окрашивание пластмассовых поверхностей, двухслойная лакокрасочная система. Получение текстурированной поверхности с последующей окраской базой (жесткие пластики).....	19
Окрашивание пластмассовых поверхностей, двухслойная лакокрасочная система. Получение текстурированной поверхности с последующей окраской базой (эластичный ППУ).....	21
Метод подкраски участка ремонтируемой детали.....	22

Метод окраски с переходом на соседнюю деталь и последующим выравниванием цветового оттенка.....	23
Метод подкраски участка ремонтируемой детали двухкомпонентной краской.....	24
Метод подкраски участка трехслойного покрытия.....	25
Метод окраски трехслойных покрытий с переходом на соседнюю деталь и последующим выравниванием цветового оттенка.....	26
Инфракрасная сушка.....	27

### **Техническая информация о продуктах Brulex**

Шпатлевки.....	30
Грунты / Порозаполнители.....	45
Автоэмали/краска.....	51
Прозрачные лаки.....	53
Материалы по пластику.....	58
Отвердители, специальные продукты.....	60
Антикоррозийные и антигравийные покрытия.....	65
Таблица удельных весов цветных компонентов.....	66
Характеристики краски (укрывистость, срок хранения).....	72

## ЛАКОКРАСОЧНЫЕ СИСТЕМЫ BRULEX

ПРИМЕНЕНИЕ: 		Предварительная обработка подложки	
Подложки	Предварительная очистка	Механическая предварительная обработка	Окончательная очистка
<b>Чистые металлы</b>			
<b>Сталь</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Сухое шлифование P80-P220	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Мягкий алюминий</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Сухое шлифование P180 или губка Scotch brite very fine (красного цвета)	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Оцинкованные гальваническим способом подложки</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Губка Scotch brite ultra fine (серого цвета)	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Оловянные подложки</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Сухое шлифование P80-P220	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Старые лакокрасочные покрытия</b>			
<b>Отвержденное заводское лакокрасочное покрытие</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Сухое шлифование P320-P400 Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner

<b>Отвержденное 2К-лакокрасочное покрытие</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Сухое шлифование P320-P400 Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Отвержденное лакокрасочное покрытие на основе алкидной смолы</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Сухое шлифование P320-P400 Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Термопластичное лакокрасочное покрытие</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Нитроцеллюлозное лакокрасочное покрытие</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Порошковое лакокрасочное покрытие</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Сухое шлифование P320-P400 Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Мягкое заводское лакокрасочное покрытие</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Сухое шлифование P320-P400 Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Обработанные подложки</b>			

<b>Подложки, загрунтованные катодными электроосаждением</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Сухое шлифование P280-P400 * Мокрое шлифование P280-P600	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>1К-грунтовка/кислотная грунтовка</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>1К-порозаполнитель (нитроцеллюлозный)</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>2К-грунт-порозаполнитель/2К-порозаполнитель</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Сухое шлифование P320-P400 Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Грунтовка на основе алкидной смолы/порозаполнитель на основе алкидной смолы</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Термопластичный порозаполнитель</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Порошковая грунтовка</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner

\* - Если катодная грунтовка в хорошем состоянии, то достаточно произвести предварительную очистку, как указано.



<p><b>Пластмассы</b>  <b>Поликарбонат</b>  <b>Полипропелен</b>  <b>Полипропелен/  смесь этилена про-  пилена и диена</b>  <b>Поливинилхлорид</b>  <b>Сополимеры  акрилонитрила,  бутадиена и стирола  и стирол/акрило-  нитрил</b>  <b>Ненасыщенные  полиэферы, армиро-  ванные стеклово-  локном (раньше:  стеклопластик)</b>  <b>Полиуретан-  отверждающаяся  заготовка, получен-  ная литьем  под давлением</b>  <b>Термопластичный  полиуретан, усилен-  ный</b>  <b>Полиуретан, мягкий</b>  <b>Полиамид*</b>  <b>Полиоксифенилен</b>  <b>Полибутилентере-  фталат полистирол**</b></p>	<p>60мин. /60°C</p>	<p>Шлифо-  вальная  губка  Scotch brite  ultra fine,  смочен-  ная Brulex  Очисти-  телем для  пластика</p>	<p>Салфеткой,  увлажнен-  ной  Очисти-  телем для  пластика</p>	<p>Воздуш-  ная сушка  в течение  ночи/20°C  или  печная  сушка 20  мин./60°C</p>
<p><b>Полиэтилен</b></p>	<p>Не годится для окрашивания в мастерских</p>			
<p><b>Полиоксиметилен</b>  <b>Полиоксиметилен</b></p>	<p>Не годится для окрашивания</p>			



\* - Нельзя монтировать детали из полиамида сразу после прогрева и печной сушки



\*\* - Последующая отделка см. средство для защиты от ударов камней Brulex.


В зависимости от термостойкости пластмассы необходимо подкладывать соответствующие прокладки под монтируемые детали для того, чтобы избежать их деформации.





<b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> 	<b>Стандартная лакокрасочная система</b>	
<b>ПОДЛОЖКА:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Чистый металлический лист, отшлифованный</li> <li>• Металлический лист, оцинкованный гальваническим способом, отшлифованный</li> <li>• Алюминий отшлифованный</li> <li>• Отвержденное лакокрасочное покрытие, отшлифованное</li> </ul>	
<b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ОЧИСТКА:</b>		Необходимо производить предварительную обработку!
<b>Указание:</b> На оцинкованный гальваническим способом металлический лист необходимо нанести шпатлевку в зависимости от вида ремонта	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Полиэфирная шпатлевка Brulex</li> <li>• Тонкодисперсная шпатлевка Brulex или полиэфирная шпатлевка для нанесения методом распыления</li> </ul>	
<b>Грунтовка:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Травящая грунтовка 2К Contact</li> <li>• 1К-порозаполняющая грунтовка Brulex 1К-Грунт наполнитель</li> </ul>	
<b>Порозаполнитель:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2К-порозаполнитель Brulex</li> </ul>	
<b>Окраска:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2К-автоэмали Brulex или эмали-основы Brulex и 2К-прозрачные лаки Brulex</li> </ul>	


<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b></p> 	<p><b>Лакокрасочная система с повышенной степенью глянца</b></p>
<p><b>ПОДЛОЖКА:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Чистый металлический лист, отшлифованный</li> <li>• Металлический лист, оцинкованный гальваническим способом, отшлифованный</li> <li>• Алюминий отшлифованный</li> <li>• Отвержденное лакокрасочное покрытие, отшлифов</li> </ul>
<p><b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ОЧИСТКА:</b></p>	 <p>Необходимо производить предварительную обработку!</p>
<p><b>Указание:</b> На оцинкованный гальваническим способом металлический лист необходимо нанести шпатлевку в зависимости от вида ремонта</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Полиэфирная шпатлевка Bvulex</li> <li>• Тонкодисперсная шпатлевка Bvulex, или полиэфирная шпатлевка для нанесения методом распыления</li> </ul>
<p><b>Грунтовка:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Травящая грунтовка 2K Contact</li> <li>• 1К-порозаполняющая грунтовка Bvulex 1К-Грунт наполнитель</li> </ul>
<p><b>Порозаполнитель:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2К-порозаполнитель Bvulex</li> </ul>
<p><b>Окраска:</b></p> <p><b>Важное указание:</b> После шлифования прозрачного лака рекомендуется воздушная сушка в течении ночи/20 С, перед нанесением второго слоя прозрачного лака.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2К-автоэмали Bvulex или эмали-основы Bvulex и 2К-прозрачные лаки Bvulex</li> </ul> <p>В случае необходимости соблюсти следующие указания по нанесению прозрачного лака: После нанесения первого слоя прозрачного лака и сушки промежуточное шлифование водостойким абразивом P800 или сухое шлифование абразивом P500, после этого нанесение второго слоя прозрачного лака и сушка, в случае необходимости полирование.</p>


<b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> 	<b>Лакокрасочная система для нанесения методом «мокрое по мокрому»</b>	
<b>ПОДЛОЖКА:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Чистый металлический лист, отшлифованный</li> <li>• Металлический лист, оцинкованный гальваническим способом, отшлифованный</li> <li>• Алюминий, отшлифованный</li> <li>• Отвержденное лакокрасочное покрытие, отшлифованное</li> </ul>	
<b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ОЧИСТКА:</b>		Необходимо производить предварительную обработку!
<b>Шпатлевка:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Полиэфирная шпатлевка Bvulex</li> <li>• Тонкодисперсная шпатлевка Bvulex, или полиэфирная шпатлевка для нанесения методом распыления</li> </ul>	
<b>Грунтовка:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Травящая грунтовка 2K Contact</li> <li>• 1К-порозаполняющая грунтовка Bvulex 1К-Грунт наполнитель</li> </ul>	
<b>Порозаполнитель:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2К-порозаполнитель Bvulex HS 4+1 для нанесения методом «мокрое по мокрому»</li> </ul>	
<b>Окраска:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2К-автоэмали Bvulex или эмали-основы Bvulex и 2К-прозрачные лаки Bvulex</li> </ul>	

<b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> 	<b>Изолирующая лакокрасочная система</b>
<b>ПОДЛОЖКА:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Подложки находящиеся в критическом состоянии</li> <li>• Термопластичное лакокрасочное покрытие серийного производства (ТРА)</li> <li>• Эластичное лакокрасочное покрытие серийного производства</li> </ul>
<b>ПРОВЕРКА НА УСТОЙЧИВОСТЬ К ВОЗДЕЙСТВИЮ РАСТВОРИТЕЛЕЙ:</b>	<p>С разбавителем для 2К материалов Brulex: При полном растворении старого лакокрасочного покрытия необходимо его удалить.</p>
<b>Предварительная обработка: Шпатлевка:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Легкое шлифование и очистка губкой Scotch Brite серого цвета или водостойким абразивом Р800 с водой и мылом.</li> <li>• Окончательная промывка чистой водой</li> <li>• Полиэфирная шпатлевка Brulex (наносится только на чистый металлический лист)</li> </ul>
<b>Шлифование:</b>	<p>Мокрое шлифование переходов абразивом Р400-600</p>
<b>Порозаполнитель:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2К-порозаполнитель Brulex</li> <li>• Воздушная сушка в течении ночи/20 С, или печная сушка (до полного высыхания!)</li> <li>• Мокрое шлифование Р800 или сухое Р400. Не шлифовать!</li> </ul>
<b>Окраска:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2К-автоэмали Brulex или эмали-основы Brulex и 2К-прозрачные лаки Brulex</li> </ul>

<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> </p>	<p><b>Окрашивание пластмассовых поверхностей, трехслойная лакокрасочная система (жесткие пластики)</b></p>
<p><b>ПОДЛОЖКА:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Жесткие наружные пластики легковых автомобилей: полипропилен, полипропилен/смесь этилена пропилена и диена, сополимеры акрилонитрила, бутадиена и стирола, стирол-акрилонитрил, поликарбонат, полиамид, полиуретан, полиамид, термопластичный полиуретан, усиленный полиоксифенилен, полибутилентерефталат, ненасыщенные полиэфирные армированные стекловолокном.</li> </ul>
<p><b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ОЧИСТКА:</b></p> <p><b>Необходимо полностью удалить смазку!</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Прогревание 60 мин./60°С.</li> <li>• Многократная очистка большим количеством очистителя для пластика и шлифовальной губкой Scotch brite ultra fine.</li> <li>• Окончательная очистка очистителем для пластика.</li> <li>• Сушка и грунтование.</li> </ul>
<p><b>ТЕХНОЛОГИЯ ОТДЕЛКИ:</b></p> <p><b>Важное указание:</b></p> <p><b>Очистка готового лакокрасочного покрытия пароструйным воздушным аппаратом разрешается только через 6 недель. При очистке минимальное расстояние от сопла до объекта должно составлять 30 см.</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1К-грунт для пластмассовых поверхностей Brulex Plastic Primer.</li> <li>• При царапинах и мелких дефектах требующих шпатлевки, после предварительного нанесения 1К-грунта Brulex Plastic-Primer, нанести тонкодисперсную шпатлевку Brulex.</li> <li>• После легкого шлифования нанесения 2К порозаполнителя Brulex</li> <li>• 2К-автоэмали Brulex с 15% эластифицирующей добавки</li> </ul> <p>или</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Эмали-основы Brulex и 2К-прозрачные лаки Brulex с 15% эластифицирующей добавки</li> </ul>


<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b></p> 	<p><b>Окрашивание пластмассовых поверхностей, трехслойная лакокрасочная система (эластичный ППУ)</b></p>
<p><b>ПОДЛОЖКА:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Эластичный ППУ</li> </ul>
<p><b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ОЧИСТКА:</b></p> <p><b>Необходимо полностью удалить смазку!</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Прогревание 60 мин./60°С.</li> <li>• Многократная очистка большим количеством очистителя для пластика и губкой Scotch brite ultra fine.</li> <li>• Окончательная очистка очистителем для пластика</li> <li>• Прогревание 20мин./60с</li> <li>• В случае необходимости нанесение шпатлевки 3М EP 5900</li> </ul>
<p><b>ТЕХНОЛОГИЯ ОТДЕЛКИ:</b></p> <p><b>Важное указание:</b></p> <p><b>Очистка готового лакокрасочного покрытия пароструйным воздушным аппаратом разрешается только через 6 недель. При очистке минимальное расстояние от сопла до объекта должно составлять 30 см.</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Окончательная очистка салфеткой смоченной очистителем для пластиков</li> <li>• 1К-грунт для пластмассовых поверхностей Brulex Plastic Primer</li> <li>• Порозаполнитель Brulex</li> <li>• 2К-автоэмали Brulex с 15% эластифицирующей добавки</li> </ul> <p>или</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Эмали-основы Brulex и 2К-прозрачные лаки Brulex с 15% эластифицирующей добавки.</li> </ul>


<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> </p>	<p><b>Ремонт пластмассовых наружных деталей</b></p>
<p align="center"><b>Нанесение шпатлевки на пластмассовую поверхность</b></p>	
<p><b>Мелкие повреждения:</b></p>	<p>Необходимо производить шпатлевочные работы для устранения царапин или мелких повреждений приблизительно 1 мм глубины. Рекомендуется использовать шпатлевку только в данных случаях.</p>
<p><b>Большие поврежденные места:</b></p>	<p>Для ремонта трещин или отверстий в пластике применяются специальные продукты для ремонта пластмасс. При этом рекомендуется использовать преимущественно те продукты или специальные методы ремонта, такие как, например, сварка пластмасс, которые допущены и признаны соответствующим производителем автомобилей. Применение полиэфирных материалов ограничивается ремонтом ненаасыщенных полиэфиров, армированных стекловолокном (стеклопластика).</p>
<p><b>Грунтование шпатлевки:</b></p>	<p>Как правило, большинство видов пластмасс можно непосредственно обрабатывать, т.е. без нанесения грунтовки. Однако, на неполярные пластмассы типа РР (РР/EPDM) – полипропилена или полипропилена/смеси этилена, пропилена и диена необходимо наносить грунтовку, повышающую адгезию. В случае сомнения на неокрашенные пластмассы – перед возможными необходимыми шпатлевочными работами – всегда наносить грунт.</p>
<p><b>Изолирование шпатлевки:</b></p>	<p>Необходимо изолировать пятна от шпатлевки. Для этого пригодны специальные продукты для ремонта пластмасс: 2К-Грунт порозаполнитель для пластика Brulex, или эластифицированные 2К-порозаполнители Brulex.</p>


<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b></p> 	<p><b>Окрашивание пластмассовых поверхностей, трехслойная лакокрасочная система. Получение текстурированной поверхности с последующей окраской базой(жесткие пластики)</b></p>
<p><b>ПОДЛОЖКА:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Жесткие наружные пластики легковых автомобилей: полипропилен, полипропилен/смесь этилена пропилена и диена, сополимеры акрилонитрила, бутадиена и стирола, стирол-акрилонитрил, поликарбонат, полиамид, полиуретан, полиамид, термопластичный полиуретан, усиленный полиоксифенилен, полибутилентерефталат, ненасыщенные полиэферы армированные стекловолокном.</li> </ul>
<p><b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ ОЧИСТКА:</b></p> <p><b>Необходимо полностью удалить смазку!</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Прогревание 60 мин./60°С.</li> <li>• Многократная очистка большим количеством свежего очистителя для пластиков и шлифовальной губкой Scotch brite ultra fine.</li> <li>• Окончательная очистка очистителем для пластиков.</li> <li>• Сушка и грунтование.</li> </ul>




<p><b>ТЕХНОЛОГИЯ ОТДЕЛКИ:</b></p> <p><b>Важное указание:</b></p> <p><b>Очистка готового лакокрасочного покрытия пароструйным воздушным аппаратом разрешается только через 6 недель. При очистке минимальное расстояние от сопла до объекта должно составлять 30 см.</b></p> <p><b>Нанесение прозрачного лака отпадает так как в этом случае может быть потерян эффект текстуры поверхности.</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1К-грунт для пластмассовых поверхностей Brulex Plastic Primer.</li> <li>• При царапинах и мелких дефектах требующих шпатлевки, после предварительного нанесения 1К-грунта Brulex Plastic-Primer, нанести тонкодисперсную шпатлевку Brulex.</li> <li>• После легкого шлифования нанесения 2К порозаполнителя Brulex</li> <li>• Цветовой оттенок 2К автоэмали Brulex в качестве подложки должен соответствовать оттенку базовой краски. Смешивать 2К автоэмаль со структурной добавкой (грубой или мелкой) и отвердителем для 2К материалов в соотношении 1:1:1 (двухразовое нанесение)</li> <li>• Можно покрывать лакокрасочным материалом: через 30 мин./20С, max через 8ч/20С</li> <li>• Смешивать базу Brulex с 20% отвердителя для 2К материалов и 30–40% разбавителя для базы (двухразовое нанесение)</li> <li>• Сушка 20 мин/60С или 2ч/20С</li> </ul>
---	--

<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b></p> 	<p><b>Окрашивание пластмассовых поверхностей, трехслойная лакокрасочная система. Получение текстурированной поверхности с последующей окраской базой(эластичный ППУ)</b></p>
<p><b>ПОДЛОЖКА:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Эластичный ППУ</li> </ul>
<p><b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ ОЧИСТКА:</b></p> <p><b>Необходимо полностью удалить смазку!</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Прогревание 60 мин./60°С.</li> <li>• Многоазовая очистка большим количеством свежего очистителя для пластиков и шлифовальной губкой Scotch brite ultra fine.</li> <li>• Прогревание 20мин./60С</li> <li>• В случае необходимости нанести шпатлевку 3М EP 5900</li> </ul>
<p><b>ТЕХНОЛОГИЯ ОТДЕЛКИ:</b></p> <p><b>Важное указание:</b></p> <p><b>Очистка готового лакокрасочного покрытия пароструйным воздушным аппаратом разрешается только через 6 недель. При очистке минимальное расстояние от сопла до объекта должно составлять 30 см.</b></p> <p><b>Нанесение прозрачного лака отпадает так как в этом случае может быть потерян эффект текстуры поверхности.</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Окончательная очистка салфеткой смоченной очистителем для пластиков</li> <li>• 1К-грунт для пластмассовых поверхностей Brulex Plastic Primer.</li> <li>• Порозаполнитель Brulex</li> <li>• Цветовой оттенок 2К автоэмали Brulex в качестве подложки должен соответствовать оттенку базовой краски. Смешивать 2К автоэмаль с структурной добавкой (грубой или мелкой) и отвердителем для 2К материалов в соотношении 1:1:1(двухразовое нанесение)</li> <li>• Можно покрывать лакокрасочным материалом: через 30 мин./20С, макс. через 8ч/20С</li> <li>• Смешивать базу Brulex с 20% отвердителя для 2К материалов и 30–40% разбавителя для базы (двухразовое нанесение)</li> <li>• Сушка 20 мин/60С или 2ч/20С</li> </ul>

<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b></p> 	<p><b>Окрашивание пластмассовых поверхностей, двухслойная лакокрасочная система (жесткие пластики)</b></p>
<p><b>ПОДЛОЖКА:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Жесткие наружные пластики легковых автомобилей: полипропилен, полипропилен/смесь этилена пропилена и диена, сополимеры акрилонитрила, бутадиена и стирола, стирол-акрилонитрил, поликарбонат, полиамид, полиуретан, полиамид, термопластичный полиуретан, усиленный полиоксифенилен, полибутилентерефталат, ненасыщенные полиэферы армированные стекловолокном.</li> </ul>
<p><b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ ОЧИСТКА:</b></p> <p><b>Необходимо полностью удалить смазку!</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Прогревание 60 мин./60°С.</li> <li>• Многоразовая очистка большим количеством свежего очистителя для пластиков и шлифовальной губкой Scotch brite ultra fine.</li> <li>• Окончательная очистка составом для очистки пластиков.</li> <li>• Сушка и грунтование.</li> </ul>
<p><b>ТЕХНОЛОГИЯ ОТДЕЛКИ:</b></p> <p><b>Важное указание:</b></p> <p><b>Очистка готового лакокрасочного покрытия пароструйным воздушным аппаратом разрешается только через 6 недель. При очистке минимальное расстояние от сопла до объекта должно составлять 30 см.</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2К-грунт для пластмассовых поверхностей Vrulex .</li> <li>• При царапинах и мелких дефектах требующих шпатлевки, после предварительного нанесения 2К-грунта Vrulex и сушки в установленном порядке, нанести тонкодисперсную шпатлевку Vrulex.</li> <li>• После легкого шлифования необходимо повторно изолировать пятно от шпатлевки 2К грунтом порозополнителем для пластмассовых поверхностей Vrulex .</li> <li>• 2К-автоэмали Vrulex с 15% эластифицирующей добавки</li> </ul> <p>или</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Эмали-основы Vrulex и 2К-прозрачные лаки Vrulex с 15% эластифицирующей добавки</li> </ul>

<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> </p>	<p><b>Окрашивание пластмассовых поверхностей, двухслойная лакокрасочная система (эластичный ППУ)</b></p>
<p><b>ПОДЛОЖКА:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Эластичный ППУ</li> </ul>
<p><b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ОЧИСТКА:</b></p> <p><b>Необходимо полностью удалить смазку!</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Прогревание 60 мин./60°С.</li> <li>• Многократная очистка большим количеством очистителя для пластика и губкой Scotch brite ultra fine.</li> <li>• Окончательная очистка очистителем для пластиков</li> <li>• Прогревание 20мин./60с</li> <li>• В случае необходимости нанесение шпатлевки 3М EP 5900</li> </ul>
<p><b>ТЕХНОЛОГИЯ ОТДЕЛКИ:</b></p> <p><b>Важное указание:</b></p> <p><b>Очистка готового лакокрасочного покрытия пароструйным воздушным аппаратом разрешается только через 6 недель. При очистке минимальное расстояние от сопла до объекта должно составлять 30 см.</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Окончательная очистка салфеткой смоченной очистителем для пластиков</li> <li>• 2К-грунт для пластмассовых поверхностей Brulex</li> <li>• 2К-автоэмали Brulex с 15% эластифицирующей добавкой</li> </ul> <p>или</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Эмали-основы Brulex и 2К-прозрачные лаки Brulex с 15% эластифицирующей добавкой.</li> </ul>

<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b></p> 	<p><b>Окрашивание пластмассовых поверхностей, двухслойная лакокрасочная система. Получение текстурированной поверхности с последующей окраской базой (жесткие пластики)</b></p>
<p><b>ПОДЛОЖКА:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Жесткие наружные пластики легковых автомобилей: полипропилен, полипропилен/смесь этилена пропилена и диена, сополимеры акрилонитрила, бутадиена и стирола, стирол-акрилонитрил, поликарбонат, полиамид, полиуретан, полиамид, термопластичный полиуретан, усиленный полиоксифенилен, полибутилентерефталат, ненасыщенные полиэферы армированные стекловолокном.</li> </ul>
<p><b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ ОЧИСТКА:</b></p> <p><b>Необходимо полностью удалить смазку!</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Прогревание 60 мин./60°С.</li> <li>• Многоразовая очистка большим количеством свежего очистителя для пластиков и шлифовальной губкой Scotch brite ultra fine.</li> <li>• Окончательная очистка очистителем для пластиков.</li> <li>• Сушка и грунтование.</li> </ul>


## **ТЕХНОЛОГИЯ ОТДЕЛКИ:**



### **Важное указание:**

**Очистка готового лакокрасочного покрытия пароструйным воздушным аппаратом разрешается только через 6 недель. При очистке минимальное расстояние от сопла до объекта должно составлять 30 см.**



**Нанесение прозрачного лака отпадает так как в этом случае может быть потеряян эффект текстуры поверхности.**



- 2К-грунт для пластмассовых поверхностей Vrulex .
- При царапинах и мелких дефектах требующих шпатлевки, после предварительного нанесения 2К-грунта порозаполнителя и сушке в установленном порядке, нанести тонкодисперсную шпатлевку Vrulex.
- После легкого шлифования необходимо повторно изолировать пятно от шпатлевки 2К грунтом-порозаполнителем для пластмассовых поверхностей Vrulex.
- Цветовой оттенок 2К автоэмали Vrulex в качестве подложки должен соответствовать оттенку базовой краски. Смешивать 2К автоэмаль со структурной добавкой (грубой или мелкой) и отвердителем для 2К материалов в соотношении 1:1:1 (двухразовое нанесение)
- Можно покрывать лакокрасочным материалом: через 30 мин./20С, макс. через 8ч/20С
- Смешивать базу Vrulex с 20% отвердителя для 2К материалов и 30–40% разбавителя для базы (двухразовое нанесение)
- Сушка 20 мин/60С или 2ч/20С



<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> </p>	<p>Окрашивание пластмассовых поверхностей, двухслойная лакокрасочная система. Получение текстурированной поверхности с последующей окраской базой (эластичный ППУ)</p>
<p><b>ПОДЛОЖКА:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Эластичный ППУ</li> </ul>
<p><b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ ОЧИСТКА:</b></p> <p>Необходимо полностью удалить смазку!</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Прогревание 60 мин./60°С.</li> <li>• Многоразовая очистка большим количеством свежего очистителя для пластиков и шлифовальной губкой Scotch brite ultra fine.</li> <li>• Прогревание 20мин./60С</li> <li>• В случае необходимости нанести шпатлевку 3М EP 5900</li> </ul>
<p><b>ТЕХНОЛОГИЯ ОТДЕЛКИ:</b></p> <p><b>Важное указание:</b></p> <p>Очистка готового лакокрасочного покрытия пароструйным воздушным аппаратом разрешается только через 6 недель. При очистке минимальное расстояние от сопла до объекта должно составлять 30 см.</p> <p>Нанесение прозрачного лака отпадает так как в этом случае может быть потерян эффект текстуры поверхности.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Окончательная очистка салфеткой смоченной очистителем для пластиков</li> <li>• 2К-грунт для пластмассовых поверхностей Brulex.</li> <li>• Цветовой оттенок 2К автоэмали Brulex в качестве подложки должен соответствовать оттенку базовой краски. Смешивать 2К автоэмаль со структурной добавкой (грубой или мелкой) и отвердителем для 2К материалов в соотношении 1:1:1(двухразовое нанесение)</li> <li>• Можно покрывать лакокрасочным материалом: через 30 мин./20С, тах через 8ч/20С</li> <li>• Смешивать базу Brulex с 20% отвердителя для 2К материалов и 30–40% разбавителя для базы (двухразовое нанесение)</li> <li>• Сушка 20 мин/60С или 2ч/20С</li> </ul>



<b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> 	<b>Метод подкраски участка ремонтируемой детали</b>	
<b>ПОДЛОЖКА:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Предварительная обработка как обычно, см. стандартную ЛКС.</li> <li>• Поверхность на которую наносится порозаполнитель должна быть как можно меньше.</li> </ul>	
<b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ ОЧИСТКА:</b>		<p>Необходимо производить предварительную обработку! Всю ремонтную деталь шлифовать водостойким абразивом P800-1000 или по-сухому P400-500 и Scotch Brite серого цвета</p>
<b>Окрашивание:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Нанесение бесцветной базы Brulex Mix 100</li> <li>• Разбавлять эмаль-основу Brulex 18–20сек./DIN 4mm/20C пониженное давление при распылении 1,5–2,0 бар.</li> <li>• Покрывать пятно от порозаполнителя лакокрасочным материалом полностью, причем каждый слой должен перекрывать предыдущий. После каждого нанесения методом распыления высушить поверхность.</li> <li>• Всю ремонтируемую деталь покрыть 2К лаками Brulex</li> </ul>	




<b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> 	<b>Метод окраски с переходом на соседнюю деталь и последующим выравниванием цветового оттенка</b>	
<b>ПОДЛОЖКА:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Предварительная обработка как обычно, см. стандартную ЛКС.</li> </ul>	
<b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ОЧИСТКА:</b>		<p>Необходимо производить предварительную обработку! Прилегающие зоны шлифовать водостойким абразивом P800-1000 или по сухому P400-500 и Scotch Brite серого цвета</p>
<b>Окрашивание:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Нанесение бесцветной базы Vrulex Mix 100</li> <li>• Новую деталь полностью покрыть эмалью-основой Vrulex.</li> <li>• Подкрасить по направлению прилегающей зоны при пониженном давлении (1,5 бар).</li> <li>• Всю ремонтируемую деталь покрыть 2К лаками Vrulex</li> </ul>	

<b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> 	<b>Метод подкраски участка ремонтируемой детали двухкомпонентной краской</b>	
<b>ПОДЛОЖКА:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Предварительная обработка как обычно, см. стандартную ЛКС.</li> <li>• Поверхность на которую наносится порозаполнитель должна быть как можно меньше.</li> </ul>	
<b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ОЧИСТКА:</b>		<p>Необходимо производить предварительную обработку! Зону подкраски шлифовать водостойким абразивом P800-1000 или по-сухому P400-500 и переход обработать Scotch Brite серого цвета</p>
<b>Окрашивание:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• На зону ремонта нанести 2К-автомаль Brulex</li> <li>• Подкрасить переход при пониженном давлении (1,5бар.) и дополнительно разбавленным материалом</li> <li>• Соотношение смеси: 5 частей разбавителя для переходов Brulex Loser + 1 часть 2К-прозрачного лака Brulex смешанного с отвердителем</li> <li>• После полного высыхания в случае необходимости отполировать переходную зону тонкодисперсной полировальной пастой и средством для полирования не содержащим силикона.</li> </ul>	

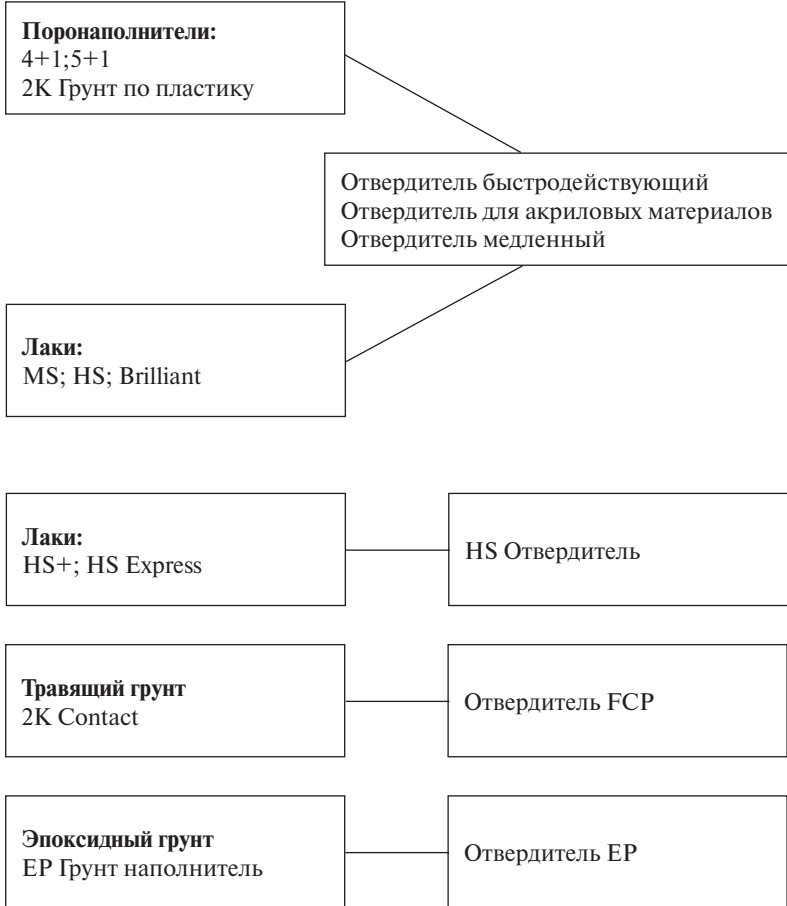
<b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> 	<b>Метод подкраски участка трехслойного покрытия</b>	
<b>ПОДЛОЖКА:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Предварительная обработка как обычно, см. стандартную ЛКС.</li> <li>• Поверхность на которую наносится порозаполнитель должна быть как можно меньше.</li> </ul>	
<b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ОЧИСТКА:</b>		<p>Необходимо производить предварительную обработку!          Всю ремонтную деталь шлифовать водостойким абразивом Р1000 или по-сухому Р400-500 и переход по направлению к остальной поверхности губкой Scotch Brite серого цвета</p>
<b>Окрашивание:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Нанесение базы основного тона на участок ремонта (пятно порозаполнителя)</li> <li>• После сушки легкое шлифование зоны подкраски губкой Scotch Brite серого цвета или абразивной губкой Ultrafine</li> <li>• Одноразовое нанесение методом распыления бесцветной базы Brulex Mix 100 и нанесение эмали-основы Brulex на участок ремонта с последующим выравниванием цветового оттенка (капельный метод) по направлению к еще мокрой бесцветной базе Brulex Mix 100</li> <li>• Всю поверхность покрыть 2К лаками Brulex</li> </ul>	

<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b></p> 	<p><b>Метод окраски трехслойных покрытий с переходом на соседнюю деталь и последующим выравниванием цветового оттенка</b></p>
<p><b>ПОДЛОЖКА:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Предварительная обработка как обычно, см. стандартную ЛКС.</li> </ul>
<p><b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ ОЧИСТКА:</b></p>	 <p>Необходимо производить предварительную обработку!  Всю ремонтную деталь шлифовать водостойким абразивом Р1000 или по-сухому Р400-500 и губкой Scotch Brite серого цвета</p>
<p><b>Окрашивание:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Новую деталь полностью покрыть эмалью-основой Bvulex</li> <li>• Удалить маскировочную бумагу с прилегающих деталей и произвести выравнивание цветового оттенка обработанного участка с остальной поверхностью (капельный метод)</li> <li>• После сушки основного тона легкое шлифование прилегающих деталей губкой Scotch Brite серого цвета</li> <li>• Одноразовое нанесение методом распыления бесцветной базы Bvulex Mix 100</li> <li>• Нанесение эмали-основы Bvulex на всю новую деталь с последующим выравниванием цветового оттенка детали с оттенком прилегающих деталей (капельный метод)</li> <li>• Всю поверхность покрыть 2К лаками Bvulex</li> </ul>

<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> </p>	<p><b>Инфракрасная сушка</b></p>
<p><b>Преимущества ИК-сушки:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Увеличение количества отремонтированных машин в день при очень хорошем полном высыхании</li> <li>• Экономия времени</li> <li>• Сокращение потребления энергии</li> <li>• Более высокая экономичность</li> </ul>
<p><b>Применение ИК-сушки:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Расстояние излучателей от объекта зависит от типа применяемого прибора. Устанавливать прибор по инструкциям.</li> <li>• Соблюдать соответствующие условия и правила безопасности.</li> </ul>
<p><b>ВАЖНЫЕ УКАЗАНИЯ:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• В зависимости от типа прибора и излучателей время сушки может различаться.</li> <li>• При применении ИК-сушки рекомендуется сушить каждый слой отдельно, чтобы избежать отслаиваний и раковин.</li> </ul>

Продукты Brulex	Средневолновый излучатель		Коротковолновый излучатель		
	Вы- держка	100% мощ- ности	Вы- держка	50% мощ- ности	100% мощ- ности
<b>Грунтовочные материалы:</b> полиэфирная шпат- левка полиэфирные порозаполнители <b>2К-порозаполнители</b>	5 мин.	5–7 мин. 15 мин.	5 мин.	2–3 мин.	8 мин.
	5 мин.	10–12 мин.	5 мин.	10 мин. 2 мин. ПЛЮС	
<b>Эмали-основа Brulex:</b> темные цветовые оттенки Светлые цветовые оттенки		3 мин. 4–6 мин.		2 мин. 3–4 мин.	
<b>2К-автоэмали Brulex:</b> темные цветовые оттенки светлые цветовые оттенки	5 мин.	12 мин.	5 мин.	12 мин.	1* 8 мин.
	5 мин.	14 мин.	5 мин.	2 мин. ПЛЮС	
<b>2К-прозрачные лаки Brulex:</b> темная эмаль-основа светлая эмаль-основа	5 мин.	13–16 мин.	5 мин.	13–16 мин.	1* 10 мин.
	5 мин.	15–18 мин.	5 мин.	3 мин. ПЛЮС	

1\* - При перегреве: образование пузырей



## ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТАХ BRULEX

### PE-Шпатлевка универсальная с отвердителем

<b>Область применения</b>	Универсальная шпатлевка для грубых и тонких работ	
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Высокая адгезия к чугуну, стали, алюминию, оцинкованным подложкам и материалам, армированным стекловолокном</li> <li>• Высокая упругость</li> <li>• Максимальная стабильность на вертикальных поверхностях</li> <li>• Высокий уровень порозаполнения благодаря мелкозернистой структуре</li> <li>• Отсутствие трещин на краях</li> </ul>	
<b>Характеристики</b>	<p>Основа связующего</p> <p>Содержание твердого остатка</p> <p>Удельная масса</p>	<p>ненасыщенные полиэфирные смолы</p> <p>83–88 вес. %</p> <p>1,70–1,75 кг/л DIN 51 757</p>
<b>Цвет</b>	Бежевый	
<b>Срок хранения</b>	Не менее 1 года, при условии хранения в закрытой оригинальной упаковке.	
<b>Условия нанесения</b>	От 10 С и до 90% относительной влажности воздуха. Полиэфирная шпатлевка не отверждается при температуре ниже + 10 С.	



<p><b>Обработка подложки</b></p>	<p><b>Чугун, сталь, алюминий, оцинкованные листы, материалы, армированные стекловолокном, пластики после предварительно нанесенного адгезионного грунта 1К по пластику.</b>  Очистить поверхность от грязи и ржавчины и отшлифовать, обезжирить антисиликоном.  <b>Старые покрытия:</b>  Термопластичные покрытия (базовые покрытия на основе нитроцеллюлозы, 1К-акриловые покрытия), а также покрытия, реагирующие с кислотами, (водные грунтовки) и покрытия на основе синтетических смол необходимо подвергнуть тщательной сошлифовке.  <b>Первичные покрытия, подлежащие обработке:</b>  EP-порозаполнитель и 2К-грунтовка после полного отверждения.  Сразу после высыхания шпатлевки на нее можно наносить любые соответствующие лакокрасочные системы.</p>
<p><b>Для заполнения пор рекомендуются 2К HS-порозаполнители 4+1/5+1 или тонкодисперсная шпатлевка Brulex</b></p>	
<p><b>Соотношение при смешивании и тип отвердителя:</b></p>	<p>2% отвердителя (по весу)</p>
<p><b>Жизнеспособность (20 С):</b></p>	<p>3–4 мин.</p>
<p><b>Шлифовка (20 С):</b></p>	<p>Сухая шлифовка приблизительно через 15–20 мин. ИК-сушка 5–7мин.  Предварительная шлифовка “по-сухому” абразивами от P80 до P220</p>

**Особые замечания:** Избыточное содержание отвердителя может вызвать появление пятен на покрытии. Рекомендуется заполнение пор с помощью порозаполнителя.

**Промывка инструментов:**

Инструменты следует промывать немедленно после использования с помощью универсальных разбавителей. После отверждения шпатлевку удалить невозможно.

## РЕ-Шпатлевка стандартная

<b>Сфера применения</b>	Пригодна для выравнивания или заполнения больших неровностей, повреждений краски или царапин на кузове автомобиля	
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Адгезия к железным, стальным, алюминиевым, оцинкованным подложкам, а также к материалам, армированным стекловолокном</li> <li>• Легко поддается шлифовке даже после сушки в течение 24 часов</li> <li>• Высокая прочность на изгиб</li> <li>• Максимальная стабильность на вертикальных поверхностях</li> </ul>	
<b>Характеристики</b>	Основа связующего	Ненасыщенные полиэфирные смолы
	Содержание твердого остатка	86–89 вес. %
	Удельная масса	1,72–1,74 кг/л DIN 51 757
<b>Цвет</b>	Светло-серый	
<b>Хранение</b>	Не менее 1 года, при хранении в плотно закрытой оригинальной таре	
<b>Условия нанесения</b>	При температуре не ниже 10 С и относительной влажности воздуха не выше 90%. Полиэфирная шпатлевка не отвердевает при t ниже + 10 С	

<p><b>Обработка подложки</b></p>	<p><b>Железо, сталь, алюминий, оцинкованный лист, материалы, армированные стекловолокном:</b> Очистить от ржавчины, отшлифовать поверхность, обезжирить антисиликоном.</p> <p><b>Старые покрытия:</b> Термопластичные покрытия (краска на основе нитроцеллюлозы), 1К-акриловые покрытия, а также, покрытия, реагирующие с кислотой (водоразбавляемая грунтовка) и на основе синтетических смол необходимо тщательно сошлифовать.</p> <p><b>Первичные покрытия, требующие обработки:</b> ЕР-грунтовка и 2К-акриловая грунтовка после полного отверждения.</p> <p>После высыхания можно наносить новые покрытия, используя любые общепринятые системы окраски. Для заполнения пор рекомендуется применять порозаполнители 4+1/5+1 или тонкодисперсную шпатлевку Bvulex</p>
<p><b>Соотношение при смешивании</b></p>	<p>2% отвердителя (по массе)</p>
<p><b>Жизнеспособность</b></p>	<p>4–5 мин.</p>
<p><b>Шлифовка (20 С)</b></p>	<p>Сухая шлифовка через 20–25 мин. ИК-сушка 5–7мин. Предварительная шлифовка “по-сухому” абразивами от P80 до P220</p>

**Специальные замечания:**

Избыток отвердителя может привести к возникновению пятен. В этом случае рекомендуется уплотнение поверхности порозаполнителем

**Промывка инструментов:**

Инструменты следует промывать немедленно после эксплуатации с помощью универсального разбавителя. После отвердевания шпатлевку удалить невозможно.

## РЕ- Шпатлевка волокнистая

<b>Область применения</b>	Двухкомпонентная полиэфирная шпатлевка, армированная стекловолокном	
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Хорошая адгезия к железным, стальным, алюминиевым, оцинкованным подложкам и пластиковым деталям автомобиля, изготовленным из эпоксидных полимеров, полихлоропрена, поливинилхлорида и т. д.</li> <li>• Отлично шлифуется</li> <li>• Обладает высокой упругостью</li> <li>• Пригодна для ремонта трещин</li> <li>• Легка в нанесении</li> </ul>	
<b>Характеристики</b>	Основа связующего	Ненасыщенные полиэфирные смолы
	Содержание твердого остатка	82–86 вес.%
	Удельная масса	1,60–1,65 кг/л DIN 5157
<b>Цвет</b>	Серый	
<b>Хранение</b>	Срок хранения: в плотно закрытой оригинальной таре не менее 1 года	
<b>Условия нанесения</b>	От 10 С и до 90% относительной влажности воздуха. Полиэфирная шпатлевка не отверждается при температуре ниже + 10 С	

<b>Обработка подложки</b>	Железо, сталь, алюминий, оцинкованные листы, материалы, армированные стекловолокном: Очистить поверхность от грязи и ржавчины и отшлифовать. Обезжирить антисиликоном. Пластики: Отшлифовать (Р 120 – Р 220) и обезжирить антисиликоном, нанести адгезионный грунт 1К по пластику
<b>Старые покрытия</b>	Термопластичные покрытия на основе нитроцеллюлозы, 1К-акриловые покрытия, а также покрытия, реагирующие с кислотами (водные грунтовки), и покрытия на основе синтетических смол необходимо тщательно сошлифовать. Первичные покрытия, требующие обработки: EP- порозаполнитель и 2К-акриловая грунтовка после полного отверждения
<b>Соотношение при смешивании</b>	2% отвердителя (по массе)
<b>Жизнеспособность (20 С)</b>	4–5 мин.
<b>Шлифовка (20 С)</b>	Сухая шлифовка через 15–20 мин. ИК-сушка 5–7мин. Шлифовать “всухую” абразивами от P80 до P220

**Специальные замечания:**

Избыток отвердителя может привести к появлению пятен на покрытии.

**Промывка инструментов:**

Инструменты следует промывать немедленно после использования с помощью универсальных разбавителей.

После отверждения шпатлевку удалить невозможно.

## РЕ-Шпатлевка по пластику

<b>Область применения</b>	Шпатлевка для работ по пластику
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Высокая адгезия к пластикам</li> <li>• Высокая упругость</li> <li>• Быстрая сушка</li> <li>• Легкая шлифуемость</li> </ul>
<b>Характеристики</b>	<p>Основа связующего          Содержание твердого остатка          Удельная масса</p>
<b>Цвет</b>	Темно-серый
<b>Срок хранения</b>	Не менее 1 года при условии хранения в закрытой оригинальной упаковке.
<b>Условия нанесения</b>	От 10 С и до 90% относительной влажности воздуха. Полиэфирная шпатлевка не отверждается при температуре ниже + 10 С.
<b>Обработка подложки</b>	<p>Обычные и армированные стекловолокном, пластики зашлифовать (выбор абразива в зависимости от повреждения), очистить и обезжирить антисиликоном</p> <p>Сразу после высыхания шпатлевки на нее можно наносить любые соответствующие лакокрасочные системы.</p>
<b>Для заполнения пор рекомендуются 2К HS-порозаполнители 4+1/5+1 или тонкодисперсную шпатлевку Bvulx.</b>	
<b>Соотношение при смешивании и тип отвердителя:</b>	2% отвердителя (по весу)
<b>Жизнеспособность (20 С):</b>	4–5 мин
<b>Шлифовка (20 С):</b>	Сухая шлифовка приблизительно через 20–30 минут: предварительная шлифовка “по-сухому” абразивами от P120 до P220

**Особые замечания:** Избыточное содержание отвердителя может вызвать появление пятен на покрытии. Рекомендуется заполнение пор с помощью порозаполнителя.

**Промывка инструментов:** Инструменты следует промывать немедленно после использования с помощью универсальных разбавителей. После отверждения шпатлевку удалить невозможно.

## РЕ-Шпатлевка тонкодисперсная

<b>Область применения</b>	<b>Универсальная шпатлевка для тонких работ (устранение мелких пор, царапин, тонкое нанесение в качестве финишного покрытия)</b>	
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Высокая адгезия к чугуну, стали, алюминию, оцинкованным подложкам и материалам, армированным стекловолокном</li> <li>• Высокая эластичность</li> <li>• Максимальная стабильность на вертикальных поверхностях</li> <li>• Высокий уровень порозаполнения благодаря мелкозернистой структуре</li> <li>• Отсутствие трещин на краях</li> </ul>	
<b>Характеристики</b>	<p>Основа связующего Содержание твердого остатка Удельная масса</p>	<p>ненасыщенные полиэфирные смолы 84–87 вес. % 1,68–1,72 кг/л DIN 51 757</p>
<b>Цвет</b>	Бежевый	
<b>Срок хранения</b>	Не менее 1 года при условии хранения в закрытой оригинальной упаковке.	
<b>Условия нанесения</b>	От 10 С и до 90% относительной влажности воздуха. Полиэфирная шпатлевка не отверждается при температуре ниже + 10 С.	

<p><b>Обработка подложки</b></p>	<p>Чугун, сталь, алюминий, оцинкованные листы, материалы, армированные стекловолокном, пластики после предварительно нанесенного адгезионного грунта 1К по пластику</p> <p>Очистить поверхность от грязи и ржавчины и отшлифовать, обезжирить антисиликоном.</p> <p>Старые покрытия:</p> <p>Термопластичные покрытия (базовые покрытия на основе нитроцеллюлозы, 1К-акриловые покрытия), а также покрытия, реагирующие с кислотами, (водные грунтовки) и покрытия на основе синтетических смол необходимо подвергнуть тщательной сошлифовке.</p> <p>Первичные покрытия, подлежащие обработке: EP-порозаполнитель и 2К-грунтовка после полного отверждения.</p> <p>Сразу после высыхания шпатлевки на нее можно наносить любые соответствующие лакокрасочные системы.</p>
<p><b>Соотношение при смешивании и тип отвердителя:</b></p>	<p>2% отвердителя (по весу)</p>
<p><b>Жизнеспособность (20 С):</b></p>	<p>3—4 мин</p>
<p><b>Шлифовка (20 С):</b></p> <p><b>ИК-сушка :</b></p>	<p>Сухая шлифовка приблизительно через 15 минут предварительная шлифовка “по-сухому” абразивами P120-P220</p> <p>3-5 мин.</p>

**Особые замечания:** Избыточное содержание отвердителя может вызвать появление пятен на покрытии. Рекомендуется заполнение пор с помощью порозаполнителя.

**Промывка инструментов:** Инструменты следует промывать немедленно после использования с помощью универсальных разбавителей. После отверждения шпатлевку удалить невозможно.



## РЕ-Шпатлевка жидкая

<b>Область применения</b>	Материал для операций по заполнению неровностей, глубоких следов шлифовки, а также для предварительного черного ремонта.	
<b>Свойства</b>	Быстро сохнет и легко поддается шлифовке. Превосходная стабильность, даже при нанесении более толстым слоем.	
<b>Основа связующего</b>	Ненасыщенные полиэфирные смолы	
<b>Цвет</b>	Серый	
<b>Технические характеристики</b>	Вязкость	тиксотропный материал
	Удельная масса	прибл. 1,5 г/см <sup>3</sup> DIN 51 757
	Наличие глянца	матовый DIN 67 530
<b>Хранение</b>	В плотно закрытой оригинальной таре: не менее 1 года	
<b>Условия нанесения</b>	Температура не менее +10 С , относительная влажность воздуха не более 80%	
<b>Подходящие подложки</b>	Голая сталь, отшлифованная Р120-220 окрашенная поверхность, поверхность, обработанная полиэфирной шпатлевкой и отшлифованная Р80-220, отвержденные 2К порозаполнители Bvulex отшлифованные или порозаполнитель на основе эпоксидной смолы отшлифованный	
<b>Требования к подложке</b>	Чистая, сухая, отшлифованная и очищенная от пыли обезжиренная поверхность	

<b>Процесс нанесения</b>	<p>Вязкость: после добавления отвердителя материал готов для нанесения  Дюза: 2,0–2,5 мм  Давление: 3–4 бар  Количество проходов: 2–5  Толщина пленки: 150–300 мкм; макс. 1 000 мкм</p>
<b>Соотношение при смешивании</b>	На 950 мл жидкой шпатлевки – 50 мл отвердителя
<b>Разбавитель</b>	РЕ, добавить не более 5%
<b>Сушка</b>	<p>Можно шлифовать при 20 С: после 2–3 ч  При 60 С: после 30 мин.  Время выдержки перед сушкой – 10 мин.  ИК-сушка 10–12мин.</p>
<b>Жизнеспособность</b>	30 мин., при 20 С
<b>Шлифовка</b>	<p>После сушки (2–3 часа при 20 С)  Черновая сухая шлифовка: Р 120 – Р 180  Повторная сухая шлифовка: Р 240 – Р 280</p>
<b>Последующие материалы</b>	1К/2К-порозаполнители Вгulex
<b>Расход</b>	4–6 м <sup>2</sup> /л
<b>Специальные замечания</b>	Не использовать по старой термопластичной краске, 1К-грунтовке и по грунтовке, содержащей кислоту.
<b>Очистка инструментов</b>	<p>Инструменты необходимо промыть нитроразбавителем немедленно после использования. Аэрозольный напыл следует также удалять нитроразбавителем.  Сухие пленки можно удалять смывкой для краски.</p>

## РЕ-Шпатлевка облегченная

<b>Сфера применения</b>	Пригодна для выравнивания или заполнения неровностей, повреждений или царапин на кузове автомобиля	
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Адгезия к железным, стальным, подложкам, а также к материалам, армированным стекловолокном</li> <li>• Легко поддается шлифовке даже после сушки в течение 24 часов</li> <li>• Высокая прочность на изгиб</li> <li>• Исключительно высокая тиксотропность благодаря более легкому весу (на 30% легче) на вертикальных поверхностях</li> <li>• Отличные наполняющие свойства</li> <li>• Отсутствие пор</li> </ul>	
<b>Характеристики</b>	Основа связующего	Ненасыщенные полиэфирные смолы
	Содержание твердого остатка	86–89 вес. %
	Удельная масса	1,72–1,74 кг/л DIN 51 757
<b>Цвет</b>	Светло-серый	
<b>Хранение</b>	Не менее 1 года, при хранении в плотно закрытой оригинальной таре	
<b>Условия нанесения</b>	При температуре не ниже 10 С и относительной влажности воздуха не выше 90%. Полиэфирная шпатлевка не отвердевает при t ниже + 10 С	

<p><b>Обработка подложки</b></p>	<p>Железо, сталь, материалы армированные стекловолокном: Очистить от ржавчины, отшлифовать поверхность, обезжирить антисиликоном. Старые покрытия: Термопластичные покрытия (краска на основе нитроцеллюлозы), 1К-акриловые покрытия, а также, покрытия, реагирующие с кислотой (водоразбавляемая грунтовка) и на основе синтетических смол необходимо тщательно сошлифовывать. Первичные покрытия, требующие обработки: EP-грунтовка и 2К-акриловая грунтовка после полного отверждения. После высыхания можно наносить новые покрытия, используя любые общепринятые системы окраски. Для заполнения пор рекомендуется применять порозаполнители 4+1/5+1 Brulex</p>
<p><b>Соотношение при смешивании</b></p>	<p>2% отвердителя (по массе)</p>
<p><b>Жизнеспособность</b></p>	<p>4–5 мин.</p>
<p><b>Шлифовка (20 С)</b></p>	<p>Сухая шлифовка через 15–20 мин. ИК-сушка 5–7мин. Предварительная шлифовка “по-сухому” абразивами от P80 до P220</p>

**Специальные замечания:**

Избыток отвердителя может привести к возникновению пятен. В этом случае рекомендуется уплотнение поверхности порозаполнителем

**Промывка инструментов:**

Инструменты следует промывать немедленно после эксплуатации с помощью универсального разбавителя. После отвердевания шпатлевку удалить невозможно

## РЕ-Шпатлевка с алюминиевым наполнителем

<b>Сфера применения</b>	Пригодна для выравнивания или заполнения неровностей, повреждений или царапин на кузове автомобиля либо деталях подверженных тепловому расширению.(капот)	
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Адгезия к железным, стальным,алюминиевым, оцинкованным подложкам, а также к материалам, армированным стекловолокном</li> <li>• Легко поддается шлифовке даже после сушки в течение 24 часов</li> <li>• Отличные наполняющие свойства</li> <li>• Отсутствие пор</li> </ul>	
<b>Характеристики</b>	Основа связующего	Ненасыщенные полиэфирные смолы
	Содержание твердого остатка	83–86 вес. %
	Удельная масса	1,75–1,77 кг/л DIN 51 757
<b>Цвет</b>	Светло-серый	
<b>Хранение</b>	Не менее 1 года, при хранении в плотно закрытой оригинальной таре	
<b>Условия нанесения</b>	При температуре не ниже 10 С и относительной влажности воздуха не выше 90%. Полиэфирная шпатлевка не отвердевает при t ниже + 10 С	

<p><b>Обработка подложки</b></p>	<p>Железо, сталь, материалы армированные стекловолокном: Очистить от ржавчины, отшлифовать поверхность, обезжирить антисиликоном. Старые покрытия: Термопластичные покрытия (краска на основе нитроцеллюлозы), 1К-акриловые покрытия, а также, покрытия, реагирующие с кислотой (водоразбавляемая грунтовка) и на основе синтетических смол необходимо тщательно сошлифовывать. Первичные покрытия, требующие обработки: EP-грунтовка и 2К-акриловая грунтовка после полного отверждения. После высыхания можно наносить новые покрытия, используя любые общепринятые системы окраски. Для заполнения пор рекомендуется применять порозаполнители 4+1/5+1 Brulex</p>
<p><b>Соотношение при смешивании</b></p>	<p>2% отвердителя (по массе)</p>
<p><b>Жизнеспособность</b></p>	<p>4–5 мин.</p>
<p><b>Шлифовка (20 С)</b></p>	<p>Сухая шлифовка через 15–20 мин. ИК-сушка 5–7 мин. Предварительная шлифовка “по-сухому” абразивами от P80 до P220</p>

**Специальные замечания:**

Избыток отвердителя может привести к возникновению пятен. В этом случае рекомендуется уплотнение поверхности порозаполнителем

**Промывка инструментов:**

Инструменты следует промывать немедленно после эксплуатации с помощью универсального разбавителя. После отвердевания шпатлевку удалить невозможно.

## 1К-Грунт-наполнитель

<b>Область применения</b>	<p>1К-Грунт-наполнитель представляет собой продукт высокой плотности с активной защитой от коррозии, обладает превосходной адгезией к железу, стали, цинку и алюминию. Применять только на хорошо обезжиренных поверхностях. Цинк и алюминий необходимо шлифовать. Не использовать на термопластичных акриловых поверхностях (ТПА). Можно использовать как:</p> <p>a) – грунтовку b) – порозаполнитель</p>			
<b>Расход:</b>	5–7 м <sup>2</sup> /л			
<b>Цвет</b>	Бежевый, темно-серый (прибл. RAL7011)			
<b>Разбавители</b>	2К-разбавитель Vgulex. Добавить: 50%			
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	18–22 с 4 мм DIN, без воздуха 40–50 мм DIN			
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>	
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка a)</b>	2–2,5 бар	1,1–1,5 мм	1–2	
<b>b)</b>	2–2,5 бар	1,3–1,5 мм	2–3	
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	a) 10–15 мкм b) 40–50 мкм			
<b>Время выдержки</b>	10 мин. между слоями			
<b>Время сушки</b>	<b>Между слоями</b>	<b>От пыли</b>	<b>На отлип</b>	<b>Полная полимеризация</b>
<b>При температуре 20 С 2:1 с универсальным разбавителем При 60 С</b>	10–15 мин	20–30 мин	30–45 мин 20–30 мин	
<b>Рекомендации</b>	<p>Условия обработки: температура не менее +10 С, относительная влажность воздуха не более 80%. Стабильность при хранении в плотно закрытой оригинальной таре: не менее 2 лет.</p>			

## 2К-Грунт Contact

<p>Наивысшая степень защиты от коррозии, протравливающий эффект, отличная адгезия, не содержит хроматов.  <b>Расход:</b> 8,8 м<sup>2</sup> /л при толщине сухой пленки 10 мкм</p>			
<b>Цвет</b>	Желто-коричневый		
<b>Смешивание</b>	2:1 по объему либо 1:1 в случае больших поверхностей		
<b>Отвердитель</b>	Отвердитель FCP		
<b>Разбавители</b>			
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	16–18 с DIN 4MM		
<b>Подложки, пригодные для нанесения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Металлический лист, отшлифованный</li> <li>• Алюминий, отшлифованный</li> <li>• Оцинкованный металлический лист, отшлифованный</li> <li>• Отвержденное лакокрасочное покрытие, отшлифованное</li> </ul>		
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	2–2,5 бар	1,3–1,5 мм	1–2
<b>Жизнеспособность</b>	8 ч		
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	а) 10–15 мкм		
<b>Время выдержки</b>	10–15 мин. между слоями 30 мин. окончательная		
<b>Время сушки при температуре поверхности 20С при температуре поверхности 60С</b>	От пыли 4–6 мин. На отлип 20–25 мин.		
<b>Последующие материалы</b>	2К порозаполнители Bvulex.		

### Замечания:

Рабочие условия: температура от + 10 С, относительная влажность воздуха до 75%.



## EP-Грунт-наполнитель

<b>Область применения</b>	2К-эпоксидный грунт-наполнитель представляет собой бесхроматный грунт на основе эпоксидных смол с высокой химической и антикоррозионной стойкостью позволяющий использовать его в качестве грунта-наполнителя.		
<b>Расход:</b>	5–6 м <sup>2</sup> /л		
<b>Цвет</b>	Бежево-серый (прибл. RAL7032)		
<b>Разбавители</b>	Пропорция смешивания 2:1 с EP-отвердителем EP разбавитель Vgulex:добавить 10%		
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	18–20 с 4 мм DIN, без воздуха 40–50 мм DIN		
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	2–2,5 бар	1,5–1,6 мм	2–3
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	Праймер: 40–50 мкм Наполнитель: ~100 мкм		
<b>Время выдержки</b>	10 мин. между слоями		
<b>Время сушки</b>	<b>Между слоями</b>	<b>От пыли</b>	<b>На отлип Полная полимеризация</b>
<b>При температуре 20 С 2:1 с эпоксидным разбавителем</b>	10–15 мин	20–30 мин	60 мин
<b>При 60 С</b>			20–30 мин
<b>Рекомендации</b>	Условия обработки: температура не менее +10 С, относительная влажность воздуха не более 80%. Стабильность при хранении в плотно закрытой оригинальной таре: не менее 2 лет.		

## 2К-НС-Порозаполнитель 4+1

<p>Используется в качестве:</p> <p>а) обычного порозаполнителя</p> <p>б) порозаполнителя, наносимого толстым слоем</p> <p>с) порозаполнителя (“мокрый по мокрому”)</p> <p>Годится для точечного ремонта</p> <p><b>Расход:</b> 5–6 м<sup>2</sup> /л при толщине сухой пленки 80 мкм</p>	
<b>Цвет</b>	Светло-серый
<b>Смешивание</b>	4 : 1 по объему
<b>Отвердитель</b>	2К-отвердители Вгulex
<b>Разбавители</b>	2К разбавитель; добавить: а) около 10%, б) без разбавителя, с) около 30%–40%
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	а) 25–30 с /DIN 4 мм, б) > 30 с /DIN 4 мм, с) 10–20 с / DIN 4 мм; безвоздушное распыление – 30–35 с
<b>Подложки, пригодные для нанесения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1К грунты, отшлифованные “по-мокрому” абразивом P800-1000</li> <li>• 1К грунты Вгulex, нанесенные методом “мокрый-по-мокрому”</li> <li>• Полиэфирные шпатлевки, отшлифованные абразивом P220-P240</li> <li>• Старое лакокрасочное покрытие, отвержденное и отшлифованное абразивом P240-P320</li> <li>• Заводская катафорезная грунтовка, отшлифованная абразивом P280-P320</li> <li>• На обширные участки чистого металла рекомендуем нанести 1К грунтовку Вгulex либо травящий грунт 2К Contact</li> <li>• В случае нанесения “мокрый-по-мокрому” на твердые поверхности, они должны быть отшлифованы “по-сухому” абразивом P320 либо водостойкой наждачной бумагой P800-1000</li> <li>• В случае необходимости тонирования допускается добавление до 25% акриловой эмали</li> </ul>

<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	2–2,5 бар	1,5–1,9 мм	2–3
<b>Жизнеспособность</b>	3 ч		
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	а) 50–80 мкм	б) 300 мкм	с) 30–50 мкм
<b>Время выдержки</b>	15 мин. между слоями		
<b>Время сушки при температуре поверхности 20С при температуре поверхности 60С ИК-сушка</b>	3–5 ч 20–30 мин. 12–15 мин.		
<b>Шлифовка</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• “по-сухому” – абразивами Р320-Р400</li> <li>• “по-мокрому” – абразивами Р800-1000</li> </ul>		

**Замечания:**

Рабочие условия: температура от + 10 С, относительная влажность воздуха до 75%.

## 2К-НС-Порозаполнитель 5+1

Порозаполнитель легко шлифуется, обладает отличными антикоррозионными и адгезионными свойствами. Годится для точечного ремонта. <b>Расход:</b> 5–6 м <sup>2</sup> /л при толщине сухой пленки 80 мкм			
<b>Цвет</b>	Белый, серый, черный, красно-коричневый.		
<b>Смешивание</b>	5 : 1 по объему		
<b>Отвердитель</b>	2К отвердитель для грунта/2К-отвердители Brulex		
<b>Разбавители</b>	2К разбавитель универсальный (5–20%)		
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	30–35 с DIN 4MM		
<b>Подложки, пригодные для нанесения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Полиэфирные шпатлевки, отшлифованные абразивом P220-P240</li> <li>• Старое лакокрасочное покрытие, отвержденное и отшлифованное абразивом P240-P320</li> <li>• Заводская катафорезная грунтовка, отшлифованная абразивом P280-P320</li> <li>• Очищенный стальной лист, отшлифованный P 280-320</li> </ul>		
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	2,5–3 бар	1,5–1,9 мм	2–3
<b>Жизнеспособность</b>	3 ч		
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	а) 60–80 мкм		
<b>Время выдержки</b>	15 мин. между слоями		
<b>Время сушки при температуре поверхности 20С</b>	3–5 ч		
<b>при температуре поверхности 60С</b>	30 мин.		
<b>ИК-сушка:</b>	12–15 мин		
<b>Шлифовка</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• “по-сухому” – абразивами P320-P400</li> <li>• “по-мокрому” – абразивами P800-1000</li> </ul>		

### Замечания:

Рабочие условия: температура от + 10 С, относительная влажность воздуха до 75%. В случае необходимости тонирования допускается добавление до 25% акриловой эмали.

## 2К Автоэмаль Vgulex

<b>Расход:</b> 7,3–7,6 м <sup>2</sup> /л. При толщине сухой пленки 50 мкм					
<b>Смешивание</b>	2 : 1 по объему				
<b>Отвердитель</b>	2К-отвердители для акриловых материалов				
<b>Разбавители</b>	2К разбавитель; добавить около 5–10%,				
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	18–20 с /DIN 4 мм				
<b>Подложки, пригодные для нанесения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1К грунты, отшлифованные “по-мокрому” абразивом P800-1000, ”по-сухому” P320-400</li> <li>• 1К грунты Vgulex, нанесенные методом “мокрый-по-мокрому”</li> <li>• Старое лакокрасочное покрытие, отвержденное и отшлифованное абразивом P240-P320</li> <li>• 2К наполнители Vgulex отшлифованные абразивом P320-400</li> </ul>				
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>		
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	3–5 бар/HVLP 2–2,5	1,3–1,4 мм	2		
<b>Жизнеспособность</b>	6 ч				
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	25/50 мкм				
<b>Время выдержки</b>	5–10 мин. между слоями				
<b>Время сушки при температуре поверхности 20С</b>	в течение ночи (около 12 ч.)				
<b>при температуре поверхности 60С</b>				25–30 мин.	
<b>ИК-сушка</b>				12–15 мин.	

### Замечания:

Рабочие условия: температура от + 10 С, относительная влажность воздуха до 75%

## Базовая краска

<b>Смешивание</b>	2 : 1 по объему с разбавителем для базы Brulex		
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	18–20 с /DIN 4 мм,		
<b>Подложки, пригодные для нанесения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1К грунты, отшлифованные “по-мокрому” абразивом P800-1000, ”по-сухому” P320-400</li> <li>• 1К грунты Brulex, нанесенные “мокрый-по-мокрому”</li> <li>• старое лакокрасочное покрытие, отвержденное и отшлифованное абразивом P320-400</li> <li>• 2К наполнители Brulex отшлифованные абразивом P320-400</li> </ul>		
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	3–5 бар/HVLP 2–2,5	1,3–1,4 мм	2
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	10–15/ 20–25 мкм		
<b>Время выдержки</b>	5–10 мин. между слоями, 15 мин. окончательная		

## 2К- MS Прозрачный лак

<p><b>Прозрачный лак 2К-MS</b> на основе высококачественной акриловой смолы с ультрафиолетовой (УФ) защитой.          Универсальный материал для нанесения в два слоя. Превосходная стойкость к атмосферным воздействиям, не желтеет со временем, отличный глянец и хорошая полируемость.  <b>Расход:</b> 6–8 м<sup>2</sup> / л.</p>			
<b>Цвет</b>	прозрачный		
<b>Смешивание</b>	2 : 1 по объему		
<b>Отвердитель</b>	2К – отвердители Bvulx		
<b>Разбавители</b>	2К; около 10–15%		
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	18–20 с 4 мм DIN		
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	2–2,5 бар	1,3–1,4 мм	2
<b>Жизнеспособность</b>	4–6 ч		
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	40–50 мкм		
<b>Время выдержки</b>	5–10 мин. между слоями		
<b>Время сушки</b>	От пыли	На отлип	Полная полимеризация
<b>Температура поверхности 20 С</b>	30 мин.	12 ч	24 ч
<b>Температура поверхности 60 С ИК-сушка</b>	5 мин.	30 мин. 12 мин.	2 ч
Условия нанесения: температура от + 10 С и относительная влажность воздуха до 75%			
<b>Маркировка</b>	VbF	Правила для вредных материалов	
<b>2К-MS Прозрачный лак</b>	Нет данных	негорючий	
<b>2К-MS Отвердитель</b>	А II	Негорючий Xi раздражающее действие	
<b>2К Разбавитель</b>	А II	Негорючий Xn	

## 2К-НС Прозрачный лак

<p><b>2К-НС Прозрачный лак</b> на основе высококачественных синтетических смол с высоким содержанием нелетучих компонентов (High Solid). Универсальный материал для нанесения в 2 слоя. Превосходная стойкость к механическим атмосферным и химическим воздействиям. Прост и удобен в применении, обладает отличной растекаемостью и глянецом, не желтеет со временем, отличный глянец и хорошая полируемость. Оптимальный выбор для экономии времени благодаря сокращению количества слоев.  <b>Расход:</b> 6–8 м<sup>2</sup> / л</p>			
<b>Цвет</b>	прозрачный		
<b>Смешивание</b>	2 : 1 по объему		
<b>Отвердитель</b>	2К-Отвердители Brulex.		
<b>Разбавители</b>	2К; до 15%		
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	18–20 s 4 мм DIN		
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	2–2,5 бар	1,3–1,4 мм	2
<b>Жизнеспособность</b>	4–6 ч		
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	40–50 мкм		
<b>Время выдержки</b>	5–10 мин. между слоями		
<b>Время сушки</b>	От пыли	На отлип	Полная полимеризация
<b>Температура поверхности 20 С</b>	30 мин.	12 ч	24 ч
<b>Температура поверхности 60 С ИК-сушка</b>	5 мин.	30 мин. 12–15 мин.	2 ч

**Условия нанесения:** температура от + 10 С и относительная влажность воздуха до 75%



## 2К-НС-Прозрачный лак Экспресс

<p>Лак предназначен для быстрого высококачественного ремонта. Может быть отполирован после 15 мин. сушки при 60 С. Возможно применение без разбавителя. Так же подходит для точечного ремонта. Превосходная стойкость к механическим атмосферным и химическим воздействиям, отличный глянец и высокая тиксотропность. Прост и удобен в применении, не желтеет со временем, высококачественная защита покрытия от неблагоприятного воздействия окружающей среды.  <b>Расход:</b> 6–8 м<sup>2</sup> / л</p>			
<b>Цвет</b>	прозрачный		
<b>Смешивание</b>	3 : 1 по объему		
<b>Отвердитель</b>	2К-НС Отвердитель быстрый Bvulex.		
<b>Разбавители</b>	2К; от 0 до 15% в случае необходимости		
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	14–16 s 4 мм DIN		
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	2–2,5 бар	1,3 мм	2
<b>Жизнеспособность</b>	2ч		
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	40–50 мкм		
<b>Время выдержки</b>	5–7 мин. между слоями		
<b>Время сушки</b>	От пыли	На отлип	Полная полимеризация
<b>Температура поверхности 20 С</b>	10–12 мин.	15–20 мин	4ч
<b>Температура поверхности 60 С ИК-сушка</b>	5 мин.	10 мин. 8–10 мин.	30 мин

**Условия нанесения:** температура от + 10 С и относительная влажность воздуха до 75%

## 2К-MS-Прозрачный лак Бриллиант

<p><b>2К-MS-Прозрачный лак Бриллиант</b> на основе высококачественных синтетических смол с отличными наполняющими свойствами. Высокая стойкость к воздействию ультрафиолета, прекрасный блеск и стабильность на вертикальных плоскостях. Возможно применение без разбавителя.</p> <p>Превосходная стойкость к механическим атмосферным и химическим воздействиям.</p> <p>Прост и удобен в применении не желтеет со временем, хорошая полируемость.</p> <p><b>Расход:</b> 6–8 м<sup>2</sup> / л</p>			
<b>Цвет</b>	прозрачный		
<b>Смешивание</b>	2 : 1 по объему		
<b>Отвердитель</b>	2К-Отвердители Vgulex		
<b>Разбавители</b>	2К; от 0 до 10% в случае необходимости		
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	18–20 с 4 мм DIN		
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	2–2,5 бар	1,3–1,4 мм	2
<b>Жизнеспособность</b>	4–6 ч		
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	40–50 мкм		
<b>Время выдержки</b>	5–10 мин. между слоями		
<b>Время сушки</b>	От пыли	На отлип	Полная полимеризация
<b>Температура поверхности 20 С</b>	30 мин.	12 ч	24 ч
<b>Температура поверхности 60 С ИК-сушка</b>	5 мин.	30 мин. 12–15 мин.	2 ч

**Условия нанесения:** температура от + 10 С и относительная влажность воздуха до 75%

## 2К-НС-Прозрачный лак Plus

<p>2К-НС-Прозрачный лак Plus на основе высококачественных синтетических смол с высоким содержанием нелетучих компонентов (High Solid). (&lt; 400 г/л)          Универсальный материал для нанесения в 1–1,5 слоя.          Превосходная стойкость к механическим атмосферным и химическим воздействиям.          Прост и удобен в применении, обладает отличной растекаемостью и глянецом, не желтеет со временем, отличный глянец и хорошая полируемость.          Оптимальный выбор для экономии времени благодаря сокращению количества слоев.  <b>Расход:</b> 10–12 м<sup>2</sup> / л</p>			
<b>Цвет</b>	прозрачный		
<b>Смешивание</b>	2 : 1 по объему		
<b>Отвердитель</b>	2К- НС Отвердитель Brulex		
<b>Разбавители</b>	2К; от 0 до 5%		
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	20–22 с 4 мм DIN		
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка	2–2,5 бар	1,4 мм	1–1,5
<b>Жизнеспособность</b>	1,5–2 ч		
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	1,5=50–60 мкм		
<b>Время выдержки</b>	10–15мин. окончательная		
<b>Время сушки</b>	От пыли	На отлип	Полная полимеризация
<b>Температура поверхности 20 С</b>	30 мин.	12 ч	24 ч
<b>Температура поверхности 60 С ИК-сушка</b>	5 мин.	30 мин. 12–15 мин.	2 ч

**Условия нанесения:** температура от + 10 С и относительная влажность воздуха до 75%

## 1К - Грунт для пластика

<p>1К-Грунт для пластика предназначен для обработки пластиковых деталей автомобиля, изготовленных из эпоксидных полимеров, полихлоропрена, поливинилхлорида и т. д.  <b>Расход:</b> 8–10 м<sup>2</sup>/л.</p>				
<b>Цвет</b>	Прозрачный-серебристый			
<b>Вязкость при нанесении 20 С</b>	12–15 с 4 мм DIN			
<b>Нанесение</b>	Давление при нанесении	Дюза	Количество слоев	
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	2–2,5 бар	1,2–1,4 мм	1	
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	3–5 мкм, избегать толстых слоев			
<b>Время выдержки</b>	около 10 мин			
<b>Время сушки</b>	Между слоями	От пыли	На отлип	Полная полимеризация
<b>При температуре 20 С При температуре 60 С</b>	10 мин			

### Примечания

**Условия обработки:** Условия обработки: температура не менее +10 С , относительная влажность воздуха не более 75%.

**Срок хранения:** В плотно закрытой оригинальной таре не менее 3 лет.

## 2К- Грунт- наполнитель для пластика

<p>Быстросохнущий, хорошо заполняющий поры грунт-наполнитель для пластиковых деталей. Поверх него можно наносить полиэфирные материалы и любые 1К- и 2К-краски.  <b>Расход:</b> 10–11 м<sup>2</sup>/л при толщине 25 мкм.</p>				
<b>Цвет</b>	Темно-серый (прибл. RAL 7011)			
<b>Соотношение при смешивании</b>	4 : 1			
<b>Отвердитель</b>	2К-отвердитель Bvulex.			
<b>Разбавитель</b>	2К-разбавитель универсальный до 15%			
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	16–18с 4мм DIN			
<b>Нанесение</b>	Давление при нанесении	Дюза	Количество слоев	
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	2–2,5 бар	1,3–1,4 мм	1–2	
<b>Жизнеспособность</b>	4–5 ч			
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	20–30 мкм			
<b>Время выдержки</b>	10 мин. между слоями			
<b>Время сушки</b>		От пыли	На отлип	Полная полимеризация
<b>При температуре 20 С</b>		25–30 мин	120 мин.	
<b>При температуре 60 С</b>		10–15 мин.	20–30 мин.	

### Рекомендации:

Условия нанесения: температура не менее +10 С , относительная влажность воздуха не более 80%.

**2К-Отвердитель нормальный  
(для акриловых материалов)  
2К-Отвердитель быстродействующий  
2К-Отвердитель медленный**

<b>2К-Акриловая краска</b>	По объему 2 : 1
<b>2К-MS-Прозрачный лак</b>	По объему 2:1
<b>2К-HS-Прозрачный лак</b>	По объему 2:1
<b>2К-Brilliant</b>	По объему 2:1
<b>2К-HS Порозаполнитель 4+1</b>	По объему 4:1
<b>2К-HS Порозаполнитель 5+1</b>	По объему 5:1
<b>2К- Грунт наполнитель по пластику</b>	По объему 4:1

**2К-HS Отвердитель нормальный  
2К-HS Отвердитель быстродействующий**

<b>2К-HS-Прозрачный лак Plus</b>	По объему 2:1
<b>2К-HS-Прозрачный лак Экспресс</b>	По объему 3:1

**Отвердитель FCP**

<b>2К-Грунт Contact</b>	По объему 1:1
-------------------------	---------------

**EP-Отвердитель быстродействующий**

<b>EP-Грунт-наполнитель</b>	По объему 2:1
-----------------------------	---------------

**Очиститель силикона**

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Очиститель представляет собой моющее обезжиривающее вещество</li> <li>• Не содержащее хлорфторуглерода</li> <li>• Подходит для всех металлических и полимерных материалов</li> <li>• Наносится распылением, кистью, щеткой, тканью или губкой</li> </ul>	
<b>Цвет</b>	бесцветный
<b>Соотношение при смешивании</b>	разбавления не требует
<p><b>Промывка инструментов</b> Инструменты следует промывать немедленно после эксплуатации с помощью универсального разбавителя.</p>	

## Разбавитель для окраски «с переходом»

<b>Область применения</b>	Для подкраски и размывания границ на 2К/2К HS автоэмалях и лаках	
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Легкая работа</li> <li>• Готов к использованию</li> <li>• Отличное сглаживание поверхности</li> <li>• Можно применять в чистом виде</li> </ul>	
<b>Применение</b>	5:1 с отвержденным лаком или в чистом виде наносится на зону перехода. Полировка панели допускается через час после сушки (при 20 С в течении ночи или 30 мин при 60 С, ИК-сушка 8–12 мин.)	
<b>Цвет</b>	Прозрачный	
<b>Технические характеристики</b>	Содержание летучих компонентов	VOC 907г/л
	Удельная масса	0,91г/см <sup>3</sup>
	Содержание нелетучих компонентов	0,096 % весовых 0,084 % объемных
<b>Хранение</b>	В плотно закрытой оригинальной таре: не менее 1 года	

## 2К-Разбавитель для акриловых материалов

<p><b>Общая информация</b> Требования Положения об упаковке и маркировке опасных веществ. (Основные принципы ЕС. 1999/45/ЕС). Продукт маркируется следующим образом: Xn опасен Классификация степени опасности: ксилол, смесь изомеров, содержит:</p>
<p>Огнеопасен. Вреден при вдыхании и при контакте с кожей. Раздражает кожу.</p>
<p>При попадании в глаза обильно промывайте их чистой водой. Обратитесь за медицинской помощью.</p>
<p>Надевайте защитную одежду и перчатки</p>
<p>Применяйте только в хорошо вентилируемых помещениях</p>

## Бесцветная базовая краска (MIX 100)

<b>Сфера применения</b>	Выравнивание цветового оттенка при окраске методом «перехода»	
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Разбавление 2:1 с разбавителем для базы Brulex</li> <li>• Упрощает подкраску</li> <li>• Одноразовое нанесение перед нанесением базы</li> </ul>	
<b>Характеристики</b>	Удельная масса	0,89 г/см <sup>3</sup>
	Содержание органических растворителей VOC	80 г/л
<b>Теоретический расход</b>	7м/2 при толщине сухой пленки 10 мкм	
<b>Подложка</b>	Участок ремонта Порозаполнители отшлифованные Заводское лакокрасочное покрытие отшлифованное Р 800-1000 или губка Scotch Brite серого или медного цвета	
<b>Процесс нанесения</b>	На всю поверхность нанести бесцветную базу Через 1–2 мин. на участок ремонта или пятно порозаполнителя нанести базу «металлик» Дополнительно переразбавить базу «металлик» до 17 сек. и снизив давление до 1–1,5 бар нанести капельным методом на зону перехода <b>Вязкость:</b> разбавление 2:1 <b>Дюза:</b> 1,3–1,4 мм <b>Давление:</b> 3–4 бар/HVLP 2 – 2,5 Количество проходов: перед каждым нанесением базы <b>Толщина пленки:</b> ~10 мкм	
<b>Выдержка</b>	Время выдержки перед – 10–15 мин при 20/0С	
<b>Промывка инструментов:</b> Инструменты следует промывать немедленно после эксплуатации с помощью универсального разбавителя.		



## 2К-Ускоритель (добавка)

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Служит для ускорения сушки 2К-автоэмалей и прозрачных лаков.</li> <li>• Улучшает полируемость покрытия после сушки при нанесении в условиях низких температур.</li> <li>• Подходит для частичного ремонта</li> </ul>			
<b>Цвет</b>	Прозрачный		
<b>Смешивание</b>	до 5% в 2К материалы		
<b>Отвердитель</b>			
<b>Разбавители</b>			
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	При добавлении вязкость уменьшится		
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>			
<b>Жизнеспособность</b>	2–4 часа		
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>			
<b>Время выдержки</b>	5–10 мин. между слоями		
<b>Время сушки</b>	<b>От пыли</b>	<b>На отлип</b>	<b>Полная полимеризация</b>
<b>Температура поверхности 20 С</b>		15–20	24 ч
<b>Температура поверхности 60 С</b>		5 мин.	10–15 мин.
<b>Условия нанесения:</b> температура от + 10 С и относительная влажность воздуха до 75%			

## Анти-силиконовая добавка

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Для 2К-автоэмалей.</li> <li>• Применять в исключительных случаях при образовании кратеров.</li> </ul>	
<b>Цвет</b>	Прозрачный
<b>Смешивание</b>	от 2 до 5% (передозировка сильно меняет розлив)
<b>Условия нанесения:</b> температура от + 10 С и относительная влажность воздуха до 75%	

## 2К-Эластификатор (добавка)

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Универсальный эластикатор для придания эластичности 2К-лакам и автоэмалям (5–30%)</li> <li>• Применяется при окрашивании пластиковых деталей</li> <li>• Возможно эластифицирование 2К-порозополннителей (5–30%)</li> </ul>			
<b>Цвет</b>	Прозрачный		
<b>Смешивание</b>	от 10 до 50% перед добавлением отвердителя		
<b>Время сушки</b>	<b>От пыли</b>	<b>На отлип</b>	<b>Полная полимеризация</b>
<b>Температура поверхности 20 С</b>	30 мин	12 ч	24 ч
<b>Температура поверхности 60 С</b>	5 мин	30 мин	2 ч
<b>Условия нанесения:</b> температура от + 10 С и относительная влажность воздуха до 75%			

## Антигравийное покрытие

<p><b>Антигравийное окрашиваемое покрытие</b> служит для долговечной защиты днища автомобиля, порогов и т. д. от ударов камней. Тонкослойная, постоянно действующая, надежная, эффективная сезонная защита от солевой коррозии.  <b>Расход:</b> 2 м<sup>2</sup> /л. (при толщине нанесения 500 мкм)</p>			
<b>Цвет</b>	Черный, серый		
<b>Разбавители</b>	Бензин		
	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
	3–6 бар		1–2
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	около 500 мкм		
<b>Время сушки</b>	Между слоями		
<b>При температуре 20 С</b> <b>При температуре 60 С</b>	1 ч		
<b>Условия нанесения:</b> температура 15–25 С, относительная влажность воздуха не более 75%			

## Антикоррозийное покрытие UBP

<p>Антикоррозийное покрытие UBP представляет собой постоянную антикоррозионную защиту для днища кузова автомобиля, порогов, литых колес, и т. д. В частности, благодаря демпфирующему эффекту, этот материал — идеальное средство для нанесения на моторный отсек, багажник, и т. д.. <b>Расход:</b> 2 м<sup>2</sup> /л. (при толщине нанесения 500 мкм)</p>				
<b>Цвет</b>	Черный			
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>	
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	3–5 бар		1–2	
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	около 500 мкм			
<b>Время сушки</b>	Между слоями	От пыли	На отлип	Полная полимеризация
<b>При температуре 20 С</b> <b>При температуре 60 С</b>	1 ч		1 ч	
<b>Условия нанесения:</b> температура 15–25 С, относительная влажность воздуха не более 75%				

**ТАБЛИЦА УДЕЛЬНЫХ ВЕСОВ  
ЦВЕТНЫХ КОМПОНЕНТОВ**

Название материала		Плотность в г/см <sup>3</sup>	Содержание нелетучих в-в %	Содержание летучих в-в %	*
<b>Акриловые компоненты</b>					
MIX 001 2К 3.5 ltr	Weiss (белый)	1,18	57,71	42,29	**
MIX 002 2К 3.5 ltr	Schwarz (черный)	0,98	45,65	54,34	**
MIX 003 2К 3.5 ltr	Ocker (охра)	1,05	50,4	49,59	*
MIX 004 2К 1 ltr	Dunkelgelb (темно-желтый)	1,01	47,38	52,61	
MIX 007 2К 1 ltr	Orange (оранжевый)	1,02	50,6	49,39	
MIX 009 2К 1 ltr	Smaragd (изумрудный)	1,01	48,88	51,11	*
MIX 011 2К 1 ltr	Tiefschwarz (глубокий черный)	0,99	47,15	52,84	**
MIX 021 2К 1 ltr	Blautoner (синий тонер)	0,98	46,26	53,73	*
MIX 022 2К 1 ltr	Schwarztoner (черный тонер)	0,98	46,06	53,93	*
MIX 023 2К 1 ltr	Ockertoner (тонирующая охра)	0,99	46,52	53,47	*
MIX 025 2К 1 ltr	Violetttoner (фиолетовый тонер)	0,98	46,08	53,91	*
MIX 026 2К 1 ltr	Gruntoner (зеленый тонер.)	0,96	46,03	53,96	
MIX 027 2К 1 ltr	Kupfertoner (медный тонер)	0,99	47,57	52,42	
MIX 029 2К 1 ltr	Oxidrottoner (окисдно- красный тонер)	0,99	46,53	53,46	*
MIX 041 2К 1 ltr	Hellgelb (ярко- желтый)	1,38	63,8	36,19	
MIX 042 2К 1 ltr	Dunkelgelb (темно-желтый)	1,23	58,58	41,41	

Название материала		Плотность в г/см <sup>3</sup>	Содержание нелетучих в-в %	Содержание летучих в-в %	*
MIX 044 2K 1 ltr	Brillantgelb (яркий желтый)	1	47,79	52,2	
MIX 047 2K 1 ltr	Orange (оранжевый)	1,22	58,58	41,41	*
MIX 049 2K 1 ltr	Oxidrot (оксидно-красный)	1,06	50,51	49,48	*
MIX 050 2K 1 ltr	Rubinrot (рубиново-красный)	1	49,85	50,14	**
MIX 051 2K 3.5 ltr	Blau (синий)	0,99	47,85	52,14	**
MIX 052 2K 1 ltr	Maron (каштановый)	0,99	46,58	53,41	*
MIX 053 2K 1 ltr	Brillantblau (яркий синий)	0,99	47,41	52,58	**
MIX 054 2K 1 ltr	Purpur (пурпурный)	0,99	47,48	52,51	**
MIX 055 2K 1 ltr	Violet (фиолетовый)	0,99	46,01	53,98	*
MIX 056 2K 1 ltr	Grün (зеленый)	0,99	45,57	54,42	*
MIX 071 2K 3.5 ltr	Weiss HP (белый HP)	1,27	61,56	38,43	
MIX 073 2K 1 ltr	Rot HP (красный HP)	1,02	51,74	48,25	
MIX 075 2K 1 ltr	Gelb HP (желтый HP)	1,32	61,8	38,2	
MIX 081 2K 1	Матирующая добавка	1,13	50,01	49,98	
MIX 083 2K 1 ltr	Тонкая Структурная добавка	1,01	45,07	54,92	
<b>Компоненты Basislack</b>					
MIX 101 B 1 ltr	Brillantblau (ярко-синий)	0,93	21,14	78,67	*
MIX 102 B 1 ltr	Rubinrot (рубиново-красный)	0,94	25,62	74,16	
MIX 103 B 1 ltr	Schwarz (черный)	0,94	23,73	76,01	**

Название материала		Плотность в г/см <sup>3</sup>	Содержание нелетучих в-в %	Содержание летучих в-в %	*
MIX 104 B 1 ltr	Purpur (пурпурный)	0,94	26,58	73,22	*
MIX 105 B 1 ltr	Oxidrot (оксидно- красный)	0,99	29,51	70,27	
MIX 109 B 1 ltr	Violett (фиолетовый)	0,93	23,25	76,5	*
MIX 110 B 1 ltr	Weiss (белый)	1,08	34,96	64,83	*
MIX 111 B 3.5 ltr	Tiefschwarz (глубокий черный)	0,94	23,18	76,58	**
MIX 112 B 1 ltr	Smaragd (изумрудный)	0,96	27,22	72,54	*
MIX 114 B 1 ltr	Ocker (охра)	0,98	26,25	73,5	
MIX 115 B 1 ltr	Brillantrot (ярко- красный)	0,94	23,96	75,83	*
MIX 116 B 1 ltr	Brillantgelb (ярко-желтый)	0,94	25,45	74,32	
MIX 119 B 1 ltr	Dunkelgelb (темно-желтый)	0,94	26,92	72,85	
MIX 121 B 1 ltr	Azurblau (лазурно-синий)	0,94	25,63	74,2	*
MIX 123 B 1 ltr	Grün (зеленый)	0,95	25,35	74,44	*
MIX 124 B 1 ltr	Orange (оранжевый)	0,95	28,88	70,92	
MIX 127 B 1 ltr	Maron (каштановый)	0,93	23,61	76,14	*
MIX 129 B 1 ltr	Brillantrot (ярко- красный)	0,94	23,5	76,27	
MIX 130 B 3.5 ltr	Grobsilber (крупное серебро)	0,94	23,64	76,11	*
MIX 131 B 1 ltr	Silberdollar, grob (крупное, яркое серебро)	0,94	23,46	76,29	*
MIX 132 B 3.5 ltr	Silberdollar, fein (мелкое, яркое серебро)	0,93	18,79	80,92	**

Название материала		Плотность в г/см <sup>3</sup>	Содержание нелетучих в-в %	Содержание летучих в-в %	*
MIX 133 B 3.5 ltr	Silber (серебро)	0,94	22,99	76,75	**
MIX 135 B 1 ltr	Silber, extrafein (сверхмелкое серебро)	0,93	22,01	77,74	*
MIX 136 B 1 ltr	Prestige Silber («престижное» серебро)	0,94	22,84	76,9	*
MIX 137 B 3.5 ltr	Silber, fein (мелкое серебро)	0,94	22,99	76,75	**
MIX 138 B 1 ltr	Brillantsilber (яркое серебро)	0,94	23,21	76,55	
MIX 142 B 1 ltr	Grungelb (желто- зеленый)	0,94	23,88	75,9	
MIX 148 B 1 ltr	Kobaltblau (кобальтовый синий)	0,93	22,48	77,31	*
MIX 149 B 1 ltr	Gold (золото)	0,98	28,12	71,66	
MIX 151 B 1 ltr	Effektweiss (эффектный белый)	1	27,68	72,1	
MIX 153 B 1 ltr	Blau (синий)	0,94	23,77	76,06	*
MIX 154 B 1 ltr	Antikschwarz	0,95	23,88	75,87	
MIX 155 B 1 ltr	Schwarz (черный)	0,93	22,11	77,79	*
MIX 157 B 1 ltr	Scharlach (алый)	0,94	23,74	76,06	*
MIX 160 B 1 ltr	Violett (фиолетовый)	0,94	26,99	72,83	*
MIX 162 B 1 ltr	Korallrot (коралово- красный)	0,93	23,46	76,4	
MIX 164 B 1 ltr	Rot HP (красный)	0,96	30,04	69,76	
MIX 168 B 3.5 ltr	Weiss HP (белый)	1,15	41,66	58,2	

Название материала		Плотность в г/см <sup>3</sup>	Содержание нелетучих в-в %	Содержание летучих в-в %	*
MIX 170 B 1 ltr	Kupfer (медный)	0,97	25,96	73,96	
MIX 172 B 1 ltr	Gelb HP (желтый)	1,11	39,22	60,62	
MIX 173 B 1 ltr	Royalblau (королевский синий)	0,93	23,48	76,29	*
MIX 177 B 1 ltr	Metallik-Additiv (аддитивная добавка)	0,96	27,94	70,45	*
MIX 178 B 1 ltr	Maron (каштановый)	0,94	23,83	76,04	*
MIX 181 B 1 ltr	Goldgelbtoner (золотисто- желтый тонер)	0,97	24,7	75,06	*
MIX 182 B 1 ltr	Gelbtoner (желтый тонер)	0,97	30,39	69,42	
MIX 183 B 1 ltr	Kupfertoner (медный тонер)	0,97	25,75	74,13	*
MIX 184 B 1 ltr	Schwarztoner (черный тонер)	0,92	22,87	76,85	
MIX 199 B 1 ltr	Stabilizator (стабилизатор)	0,91	15,75	83,92	
<b>Перламутровые компоненты</b>					
MIX 201 P 1 ltr	Weiss (белый)	1	29,2	70,57	*
MIX 202 P 1 ltr	Gelb (желтый)	1	29,2	70,57	*
MIX 203 P 1 ltr	Blau (синий)	1	28,85	70,92	*
MIX 205 P 1 ltr	Tizianrot	1	29,31	70,46	*
MIX 206 P 1 ltr	Rot (красный)	1	29,54	70,23	*
MIX 207 P 1 ltr	Weiss (белый)	1	29,08	70,69	*
MIX 208 P 1 ltr	Aguamarin (аквамарин)	1	29,31	70,46	*



Название материала		Плотность в г/см <sup>3</sup>	Содержание нелетучих в-в %	Содержание летучих в-в %	*
MIX 209 P 1 ltr	Amethyst (аметист)	1	28,4	71,38	
MIX 211 P 1 ltr	Saphirblau (голубой сапфир)	1	29,2	70,57	
MIX 215 P 1 ltr	Moosgrun (болотный)	1	29,31	70,46	*
MIX 217 P 1 ltr	Hellgrun (светло- зеленый)	1	29,31	70,46	*
MIX 218 P 1 ltr	Hermelin	0,99	27,99	71,77	
MIX 221 P 1 ltr	Braun (коричневый)	1	29,08	70,69	
MIX 224 P 1 ltr	Rot (красный)	0,99	28,54	71,23	
MIX 225 P 1 ltr	Almadin	1	29,2	70,57	
Ксиралики					
MIX 210 P 1 ltr	Satinrot (яркий красный)	0,99	27,99	71,77	
MIX 212 P 1 ltr	Satingreen (яркий зеленый)	0,99	27,99	71,77	
MIX 213 P 1 ltr	Satingold (яркий золотой)	0,99	27,99	71,77	
MIX 214 P 1 ltr	Satinblue (яркий голубой)	0,99	27,31	72,46	
MIX 216 P 1 ltr	Satinweiss (яркий белый)	0,99	27,99	71,77	
MIX 220 P 1 ltr	Satinkupfer (яркий медный)	0,99	27,99	71,77	
* - Ходовые компоненты; ** - “Суперходовые” компоненты					

## ХАРАКТЕРИСТИКИ КРАСКИ (УКРЫВИСТОСТЬ, СРОК ХРАНЕНИЯ)

№	Продукт	Расход (при толщине) кв.м/ 1л (мкм)	Плотность кг/куб.см	Размер сопла пистолета HVLP, мм		Срок годности, месяцев
				верх. бачок	нижн. бачок	
1	2К Автоэмаль	7,3–7,6 (50)	0,98–1,33	1,3–1,4	2,2	36
2	Металлики	7,1–8,8 (25)	0,93–1,06	1,3–1,5	2,2	36
3	Перламутры	7,7–8,0 (25)	0,99	1,3–1,6	2,2	24
4	Бесцветная базовая краска	7,0 (10)	0,89	1,3–1,7	2,2	36

ДЛЯ ЗАМЕТОК

ДЛЯ ЗАМЕТОК

ДЛЯ ЗАМЕТОК

ДЛЯ ЗАМЕТОК

Информация о продуктах Vrulex сост.: ООО «Брюлекс Руссланд», Москва 2008 г.

Настоящее издание содержит Информацию о продуктах с подробной технической документацией на полный ассортимент Vrulex, который мы предлагаем на сегодняшний день.

Все права по реализации и тиражированию данной книги принадлежат ООО «Брюлекс Руссланд».  
Перепечатка текстов и иллюстраций разрешена только с письменного согласия ООО «Брюлекс Руссланд».

# СОДЕРЖАНИЕ

## Лакокрасочные системы Brulex

Предварительная обработка подложки.....	3
Стандартная лакокрасочная система.....	7
Лакокрасочная система с повышенной степенью глянца.....	8
Лакокрасочная система для нанесения методом «мокрое по мокрому»...	9
Изолирующая лакокрасочная система.....	10
Окрашивание пластмассовых поверхностей, трехслойная лакокрасочная система (жесткие пластики).....	11
Окрашивание пластмассовых поверхностей, трехслойная лакокрасочная система (эластичный ППУ).....	12
Ремонт пластмассовых наружных деталей.....	13
Окрашивание пластмассовых поверхностей, трехслойная лакокрасочная система. Получение текстурированной поверхности с последующей окраской базой (жесткие пластики).....	14
Окрашивание пластмассовых поверхностей, трехслойная лакокрасочная система. Получение текстурированной поверхности с последующей окраской базой (эластичный ППУ).....	16
Окрашивание пластмассовых поверхностей, двухслойная лакокрасочная система (жесткие пластики).....	17
Окрашивание пластмассовых поверхностей, двухслойная лакокрасочная система (эластичный ППУ).....	18
Окрашивание пластмассовых поверхностей, двухслойная лакокрасочная система. Получение текстурированной поверхности с последующей окраской базой (жесткие пластики).....	19
Окрашивание пластмассовых поверхностей, двухслойная лакокрасочная система. Получение текстурированной поверхности с последующей окраской базой (эластичный ППУ).....	21
Метод подкраски участка ремонтируемой детали.....	22




Метод окраски с переходом на соседнюю деталь и последующим выравниванием цветового оттенка.....	23
Метод подкраски участка ремонтируемой детали двухкомпонентной краской.....	24
Метод подкраски участка трехслойного покрытия.....	25
Метод окраски трехслойных покрытий с переходом на соседнюю деталь и последующим выравниванием цветового оттенка.....	26
Инфракрасная сушка.....	27

### **Техническая информация о продуктах Brulex**

Шпатлевки.....	30
Грунты / Порозаполнители.....	45
Автоэмали/краска.....	51
Прозрачные лаки.....	53
Материалы по пластику.....	58
Отвердители, специальные продукты.....	60
Антикоррозийные и антигравийные покрытия.....	65
Таблица удельных весов цветных компонентов.....	66
Характеристики краски (укрывистость, срок хранения).....	72

## ЛАКОКРАСОЧНЫЕ СИСТЕМЫ BRULEX

ПРИМЕНЕНИЕ: 		Предварительная обработка подложки	
Подложки	Предварительная очистка	Механическая предварительная обработка	Окончательная очистка
<b>Чистые металлы</b>			
<b>Сталь</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Сухое шлифование P80-P220	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Мягкий алюминий</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Сухое шлифование P180 или губка Scotch brite very fine (красного цвета)	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Оцинкованные гальваническим способом подложки</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Губка Scotch brite ultra fine (серого цвета)	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Оловянные подложки</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Сухое шлифование P80-P220	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Старые лакокрасочные покрытия</b>			
<b>Отвержденное заводское лакокрасочное покрытие</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Сухое шлифование P320-P400 Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner

<b>Отвержденное 2К-лакокрасочное покрытие</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Сухое шлифование P320-P400 Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Отвержденное лакокрасочное покрытие на основе алкидной смолы</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Сухое шлифование P320-P400 Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Термопластичное лакокрасочное покрытие</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Нитроцеллюлозное лакокрасочное покрытие</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Порошковое лакокрасочное покрытие</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Сухое шлифование P320-P400 Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Мягкое заводское лакокрасочное покрытие</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Сухое шлифование P320-P400 Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Обработанные подложки</b>			

<b>Подложки, загрунтованные катодными электроосаждением</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Сухое шлифование P280-P400 * Мокрое шлифование P280-P600	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>1К-грунтовка/кислотная грунтовка</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>1К-порозаполнитель (нитроцеллюлозный)</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>2К-грунт-порозаполнитель/2К-порозаполнитель</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Сухое шлифование P320-P400 Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Грунтовка на основе алкидной смолы/порозаполнитель на основе алкидной смолы</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Термопластичный порозаполнитель</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner
<b>Порошковая грунтовка</b>	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner	Мокрое шлифование P600-P800	Состав для удаления силикона Brulex Silicon-Entferner



\* - Если катодная грунтовка в хорошем состоянии, то достаточно произвести предварительную очистку, как указано.



<p><b>Пластмассы</b>  <b>Поликарбонат</b>  <b>Полипропелен</b>  <b>Полипропелен/  смесь этилена про-  пилена и диена</b>  <b>Поливинилхлорид</b>  <b>Сополимеры  акрилонитрила,  бутадиена и стирола  и стирол/акрило-  нитрил</b>  <b>Ненасыщенные  полиэферы, армиро-  ванные стеклово-  локном (раньше:  стеклопластик)</b>  <b>Полиуретан-  отверждающаяся  заготовка, получен-  ная литьем  под давлением</b>  <b>Термопластичный  полиуретан, усилен-  ный</b>  <b>Полиуретан, мягкий</b>  <b>Полиамид*</b>  <b>Полиоксифенилен</b>  <b>Полибутилентере-  фталат полистирол**</b></p>	<p>60мин. /60°C</p>	<p>Шлифо-  вальная  губка  Scotch brite  ultra fine,  смочен-  ная Brulex  Очисти-  телем для  пластика</p>	<p>Салфеткой,  увлажнен-  ной  Очисти-  телем для  пластика</p>	<p>Воздуш-  ная сушка  в течение  ночи/20°C  или  печная  сушка 20  мин./60°C</p>
<p><b>Полиэтилен</b></p>	<p>Не годится для окрашивания в мастерских</p>			
<p><b>Полиоксиметилен</b>  <b>Полиоксиметилен</b></p>	<p>Не годится для окрашивания</p>			



\* - Нельзя монтировать детали из полиамида сразу после прогрева и печной сушки

\*\* - Последующая отделка см. средство для защиты от ударов камней Brulex.


В зависимости от термостойкости пластмассы необходимо подкладывать соответствующие прокладки под монтируемые детали для того, чтобы избежать их деформации.


<b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> 	<b>Стандартная лакокрасочная система</b>	
<b>ПОДЛОЖКА:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Чистый металлический лист, отшлифованный</li> <li>• Металлический лист, оцинкованный гальваническим способом, отшлифованный</li> <li>• Алюминий отшлифованный</li> <li>• Отвержденное лакокрасочное покрытие, отшлифованное</li> </ul>	
<b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ОЧИСТКА:</b>		Необходимо производить предварительную обработку!
<b>Указание:</b> На оцинкованный гальваническим способом металлический лист необходимо нанести шпатлевку в зависимости от вида ремонта	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Полиэфирная шпатлевка Brulex</li> <li>• Тонкодисперсная шпатлевка Brulex или полиэфирная шпатлевка для нанесения методом распыления</li> </ul>	
<b>Грунтовка:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Травящая грунтовка 2К Contact</li> <li>• 1К-порозаполняющая грунтовка Brulex 1К-Грунт наполнитель</li> </ul>	
<b>Порозаполнитель:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2К-порозаполнитель Brulex</li> </ul>	
<b>Окраска:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2К-автоэмали Brulex или эмали-основы Brulex и 2К-прозрачные лаки Brulex</li> </ul>	


<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b></p> 	<p><b>Лакокрасочная система с повышенной степенью глянца</b></p>
<p><b>ПОДЛОЖКА:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Чистый металлический лист, отшлифованный</li> <li>• Металлический лист, оцинкованный гальваническим способом, отшлифованный</li> <li>• Алюминий отшлифованный</li> <li>• Отвержденное лакокрасочное покрытие, отшлифов</li> </ul>
<p><b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ОЧИСТКА:</b></p>	 <p>Необходимо производить предварительную обработку!</p>
<p><b>Указание:</b> На оцинкованный гальваническим способом металлический лист необходимо нанести шпатлевку в зависимости от вида ремонта</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Полиэфирная шпатлевка Bvulex</li> <li>• Тонкодисперсная шпатлевка Bvulex, или полиэфирная шпатлевка для нанесения методом распыления</li> </ul>
<p><b>Грунтовка:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Травящая грунтовка 2K Contact</li> <li>• 1К-порозаполняющая грунтовка Bvulex 1К-Грунт наполнитель</li> </ul>
<p><b>Порозаполнитель:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2К-порозаполнитель Bvulex</li> </ul>
<p><b>Окраска:</b></p> <p><b>Важное указание:</b> После шлифования прозрачного лака рекомендуется воздушная сушка в течении ночи/20 С, перед нанесением второго слоя прозрачного лака.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2К-автоэмали Bvulex или эмали-основы Bvulex и 2К-прозрачные лаки Bvulex</li> </ul> <p>В случае необходимости соблюсти следующие указания по нанесению прозрачного лака: После нанесения первого слоя прозрачного лака и сушки промежуточное шлифование водостойким абразивом P800 или сухое шлифование абразивом P500, после этого нанесение второго слоя прозрачного лака и сушка, в случае необходимости полирование.</p>


<b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> 	<b>Лакокрасочная система для нанесения методом «мокрое по мокрому»</b>	
<b>ПОДЛОЖКА:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Чистый металлический лист, отшлифованный</li> <li>• Металлический лист, оцинкованный гальваническим способом, отшлифованный</li> <li>• Алюминий, отшлифованный</li> <li>• Отвержденное лакокрасочное покрытие, отшлифованное</li> </ul>	
<b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ОЧИСТКА:</b>		Необходимо производить предварительную обработку!
<b>Шпатлевка:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Полиэфирная шпатлевка Bvulex</li> <li>• Тонкодисперсная шпатлевка Bvulex, или полиэфирная шпатлевка для нанесения методом распыления</li> </ul>	
<b>Грунтовка:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Травящая грунтовка 2K Contact</li> <li>• 1К-порозаполняющая грунтовка Bvulex 1К-Грунт наполнитель</li> </ul>	
<b>Порозаполнитель:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2К-порозаполнитель Bvulex HS 4+1 для нанесения методом «мокрое по мокрому»</li> </ul>	
<b>Окраска:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2К-автоэмали Bvulex или эмали-основы Bvulex и 2К-прозрачные лаки Bvulex</li> </ul>	




<b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> 	<b>Изолирующая лакокрасочная система</b>
<b>ПОДЛОЖКА:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Подложки находящиеся в критическом состоянии</li> <li>• Термопластичное лакокрасочное покрытие серийного производства (ТРА)</li> <li>• Эластичное лакокрасочное покрытие серийного производства</li> </ul>
<b>ПРОВЕРКА НА УСТОЙЧИВОСТЬ К ВОЗДЕЙСТВИЮ РАСТВОРИТЕЛЕЙ:</b>	<p>С разбавителем для 2К материалов Bvulex: При полном растворении старого лакокрасочного покрытия необходимо его удалить.</p>
<b>Предварительная обработка: Шпатлевка:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Легкое шлифование и очистка губкой Scotch Brite серого цвета или водостойким абразивом P800 с водой и мылом.</li> <li>• Окончательная промывка чистой водой</li> <li>• Полиэфирная шпатлевка Bvulex (наносится только на чистый металлический лист)</li> </ul>
<b>Шлифование:</b>	<p>Мокрое шлифование переходов абразивом P400-600</p>
<b>Порозаполнитель:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2К-порозаполнитель Bvulex</li> <li>• Воздушная сушка в течении ночи/20 С, или печная сушка (до полного высыхания!)</li> <li>• Мокрое шлифование P800 или сухое P400. Не шлифовать!</li> </ul>
<b>Окраска:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2К-автоэмали Bvulex или эмали-основы Bvulex и 2К-прозрачные лаки Bvulex</li> </ul>


<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> </p>	<p><b>Окрашивание пластмассовых поверхностей, трехслойная лакокрасочная система (жесткие пластики)</b></p>
<p><b>ПОДЛОЖКА:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Жесткие наружные пластики легковых автомобилей: полипропилен, полипропилен/смесь этилена пропилена и диена, сополимеры акрилонитрила, бутадиена и стирола, стирол-акрилонитрил, поликарбонат, полиамид, полиуретан, полиамид, термопластичный полиуретан, усиленный полиоксифенилен, полибутилентерефталат, ненасыщенные полиэфирные армированные стекловолокном.</li> </ul>
<p><b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ОЧИСТКА:</b></p> <p><b>Необходимо полностью удалить смазку!</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Прогревание 60 мин./60°С.</li> <li>• Многократная очистка большим количеством очистителя для пластика и шлифовальной губкой Scotch brite ultra fine.</li> <li>• Окончательная очистка очистителем для пластика.</li> <li>• Сушка и грунтование.</li> </ul>
<p><b>ТЕХНОЛОГИЯ ОТДЕЛКИ:</b></p> <p><b>Важное указание:</b></p> <p><b>Очистка готового лакокрасочного покрытия пароструйным воздушным аппаратом разрешается только через 6 недель. При очистке минимальное расстояние от сопла до объекта должно составлять 30 см.</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1К-грунт для пластмассовых поверхностей Brulex Plastic Primer.</li> <li>• При царапинах и мелких дефектах требующих шпатлевки, после предварительного нанесения 1К-грунта Brulex Plastic-Primer, нанести тонкодисперсную шпатлевку Brulex.</li> <li>• После легкого шлифования нанесения 2К порозаполнителя Brulex</li> <li>• 2К-автоэмали Brulex с 15% эластифицирующей добавки</li> </ul> <p>или</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Эмали-основы Brulex и 2К-прозрачные лаки Brulex с 15% эластифицирующей добавки</li> </ul>


<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b></p> 	<p><b>Окрашивание пластмассовых поверхностей, трехслойная лакокрасочная система (эластичный ППУ)</b></p>
<p><b>ПОДЛОЖКА:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Эластичный ППУ</li> </ul>
<p><b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ОЧИСТКА:</b></p> <p><b>Необходимо полностью удалить смазку!</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Прогревание 60 мин./60°С.</li> <li>• Многократная очистка большим количеством очистителя для пластика и губкой Scotch brite ultra fine.</li> <li>• Окончательная очистка очистителем для пластика</li> <li>• Прогревание 20мин./60с</li> <li>• В случае необходимости нанесение шпатлевки 3М EP 5900</li> </ul>
<p><b>ТЕХНОЛОГИЯ ОТДЕЛКИ:</b></p> <p><b>Важное указание:</b></p> <p><b>Очистка готового лакокрасочного покрытия пароструйным воздушным аппаратом разрешается только через 6 недель. При очистке минимальное расстояние от сопла до объекта должно составлять 30 см.</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Окончательная очистка салфеткой смоченной очистителем для пластиков</li> <li>• 1К-грунт для пластмассовых поверхностей Brulex Plastic Primer</li> <li>• Порозаполнитель Brulex</li> <li>• 2К-автоэмали Brulex с 15% эластифицирующей добавки</li> </ul> <p>или</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Эмали-основы Brulex и 2К-прозрачные лаки Brulex с 15% эластифицирующей добавки.</li> </ul>

<b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> 	<b>Ремонт пластмассовых наружных деталей</b>
<b>Нанесение шпатлевки на пластмассовую поверхность</b>	
<b>Мелкие повреждения:</b>	Необходимо производить шпатлевочные работы для устранения царапин или мелких повреждений приблизительно 1 мм глубины. Рекомендуется использовать шпатлевку только в данных случаях.
<b>Большие поврежденные места:</b>	Для ремонта трещин или отверстий в пластике применяются специальные продукты для ремонта пластмасс. При этом рекомендуется использовать преимущественно те продукты или специальные методы ремонта, такие как, например, сварка пластмасс, которые допущены и признаны соответствующим производителем автомобилей. Применение полиэфирных материалов ограничивается ремонтом ненаасыщенных полиэфиров, армированных стекловолокном (стеклопластика).
<b>Грунтование шпатлевки:</b>	Как правило, большинство видов пластмасс можно непосредственно обрабатывать, т.е. без нанесения грунтовки. Однако, на неполярные пластмассы типа РР (РР/EPDM) – полипропилена или полипропилена/смеси этилена, пропилена и диена необходимо наносить грунтовку, повышающую адгезию. В случае сомнения на неокрашенные пластмассы – перед возможными необходимыми шпатлевочными работами – всегда наносить грунт.
<b>Изолирование шпатлевки:</b>	Необходимо изолировать пятна от шпатлевки. Для этого пригодны специальные продукты для ремонта пластмасс: 2К-Грунт порозаполнитель для пластика Brulex, или эластифицированные 2К-порозаполнители Brulex.


<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b></p> 	<p><b>Окрашивание пластмассовых поверхностей, трехслойная лакокрасочная система. Получение текстурированной поверхности с последующей окраской базой(жесткие пластики)</b></p>
<p><b>ПОДЛОЖКА:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Жесткие наружные пластики легковых автомобилей: полипропилен, полипропилен/смесь этилена пропилена и диена, сополимеры акрилонитрила, бутадиена и стирола, стирол-акрилонитрил, поликарбонат, полиамид, полиуретан, полиамид, термопластичный полиуретан, усиленный полиоксифенилен, полибутилентерефталат, ненасыщенные полиэферы армированные стекловолокном.</li> </ul>
<p><b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ ОЧИСТКА:</b></p> <p><b>Необходимо полностью удалить смазку!</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Прогревание 60 мин./60°С.</li> <li>• Многократная очистка большим количеством свежего очистителя для пластиков и шлифовальной губкой Scotch brite ultra fine.</li> <li>• Окончательная очистка очистителем для пластиков.</li> <li>• Сушка и грунтование.</li> </ul>


<p><b>ТЕХНОЛОГИЯ ОТДЕЛКИ:</b></p> <p><b>Важное указание:</b></p> <p><b>Очистка готового лакокрасочного покрытия пароструйным воздушным аппаратом разрешается только через 6 недель. При очистке минимальное расстояние от сопла до объекта должно составлять 30 см.</b></p> <p><b>Нанесение прозрачного лака отпадает так как в этом случае может быть потерян эффект текстуры поверхности.</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1К-грунт для пластмассовых поверхностей Brulex Plastic Primer.</li> <li>• При царапинах и мелких дефектах требующих шпатлевки, после предварительного нанесения 1К-грунта Brulex Plastic-Primer, нанести тонкодисперсную шпатлевку Brulex.</li> <li>• После легкого шлифования нанесения 2К порозаполнителя Brulex</li> <li>• Цветовой оттенок 2К автоэмали Brulex в качестве подложки должен соответствовать оттенку базовой краски. Смешивать 2К автоэмаль со структурной добавкой (грубой или мелкой) и отвердителем для 2К материалов в соотношении 1:1:1 (двухразовое нанесение)</li> <li>• Можно покрывать лакокрасочным материалом: через 30 мин./20С, max через 8ч/20С</li> <li>• Смешивать базу Brulex с 20% отвердителя для 2К материалов и 30–40% разбавителя для базы (двухразовое нанесение)</li> <li>• Сушка 20 мин/60С или 2ч/20С</li> </ul>
---	--

<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b></p> 	<p><b>Окрашивание пластмассовых поверхностей, трехслойная лакокрасочная система. Получение текстурированной поверхности с последующей окраской базой(эластичный ППУ)</b></p>
<p><b>ПОДЛОЖКА:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Эластичный ППУ</li> </ul>
<p><b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ ОЧИСТКА:</b></p> <p><b>Необходимо полностью удалить смазку!</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Прогревание 60 мин./60°С.</li> <li>• Многоазовая очистка большим количеством свежего очистителя для пластиков и шлифовальной губкой Scotch brite ultra fine.</li> <li>• Прогревание 20мин./60С</li> <li>• В случае необходимости нанести шпатлевку 3М EP 5900</li> </ul>
<p><b>ТЕХНОЛОГИЯ ОТДЕЛКИ:</b></p> <p><b>Важное указание:</b></p> <p><b>Очистка готового лакокрасочного покрытия пароструйным воздушным аппаратом разрешается только через 6 недель. При очистке минимальное расстояние от сопла до объекта должно составлять 30 см.</b></p> <p><b>Нанесение прозрачного лака отпадает так как в этом случае может быть потерян эффект текстуры поверхности.</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Окончательная очистка салфеткой смоченной очистителем для пластиков</li> <li>• 1К-грунт для пластмассовых поверхностей Brulex Plastic Primer.</li> <li>• Порозаполнитель Brulex</li> <li>• Цветовой оттенок 2К автоэмали Brulex в качестве подложки должен соответствовать оттенку базовой краски. Смешивать 2К автоэмаль с структурной добавкой (грубой или мелкой) и отвердителем для 2К материалов в соотношении 1:1:1(двухразовое нанесение)</li> <li>• Можно покрывать лакокрасочным материалом: через 30 мин./20С, макс. через 8ч/20С</li> <li>• Смешивать базу Brulex с 20% отвердителя для 2К материалов и 30–40% разбавителя для базы (двухразовое нанесение)</li> <li>• Сушка 20 мин/60С или 2ч/20С</li> </ul>

<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> </p>	<p><b>Окрашивание пластмассовых поверхностей, двухслойная лакокрасочная система (жесткие пластики)</b></p>
<p><b>ПОДЛОЖКА:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Жесткие наружные пластики легковых автомобилей: полипропилен, полипропилен/смесь этилена пропилена и диена, сополимеры акрилонитрила, бутадиена и стирола, стирол-акрилонитрил, поликарбонат, полиамид, полиуретан, полиамид, термопластичный полиуретан, усиленный полиоксифенилен, полибутилентерефталат, ненасыщенные полиэферы армированные стекловолокном.</li> </ul>
<p><b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ ОЧИСТКА:</b></p> <p><b>Необходимо полностью удалить смазку!</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Прогревание 60 мин./60°С.</li> <li>• Многоразовая очистка большим количеством свежего очистителя для пластиков и шлифовальной губкой Scotch brite ultra fine.</li> <li>• Окончательная очистка составом для очистки пластиков.</li> <li>• Сушка и грунтование.</li> </ul>
<p><b>ТЕХНОЛОГИЯ ОТДЕЛКИ:</b></p> <p><b>Важное указание:</b></p> <p><b>Очистка готового лакокрасочного покрытия пароструйным воздушным аппаратом разрешается только через 6 недель. При очистке минимальное расстояние от сопла до объекта должно составлять 30 см.</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2К-грунт для пластмассовых поверхностей Vrulex .</li> <li>• При царапинах и мелких дефектах требующих шпатлевки, после предварительного нанесения 2К-грунта Vrulex и сушки в установленном порядке, нанести тонкодисперсную шпатлевку Vrulex.</li> <li>• После легкого шлифования необходимо повторно изолировать пятно от шпатлевки 2К грунтом порозополнителем для пластмассовых поверхностей Vrulex .</li> <li>• 2К-автоэмали Vrulex с 15% эластифицирующей добавки</li> </ul> <p>или</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Эмали-основы Vrulex и 2К-прозрачные лаки Vrulex с 15% эластифицирующей добавки</li> </ul>



<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> </p>	<p><b>Окрашивание пластмассовых поверхностей, двухслойная лакокрасочная система (эластичный ППУ)</b></p>
<p><b>ПОДЛОЖКА:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Эластичный ППУ</li> </ul>
<p><b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ОЧИСТКА:</b></p> <p><b>Необходимо полностью удалить смазку!</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Прогревание 60 мин./60°С.</li> <li>• Многократная очистка большим количеством очистителя для пластика и губкой Scotch brite ultra fine.</li> <li>• Окончательная очистка очистителем для пластиков</li> <li>• Прогревание 20 мин./60°С</li> <li>• В случае необходимости нанесение шпатлевки 3М EP 5900</li> </ul>
<p><b>ТЕХНОЛОГИЯ ОТДЕЛКИ:</b></p> <p><b>Важное указание:</b></p> <p><b>Очистка готового лакокрасочного покрытия пароструйным воздушным аппаратом разрешается только через 6 недель. При очистке минимальное расстояние от сопла до объекта должно составлять 30 см.</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Окончательная очистка салфеткой смоченной очистителем для пластиков</li> <li>• 2К-грунт для пластмассовых поверхностей Brulex</li> <li>• 2К-автоэмали Brulex с 15% эластифицирующей добавкой</li> </ul> <p>или</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Эмали-основы Brulex и 2К-прозрачные лаки Brulex с 15% эластифицирующей добавкой.</li> </ul>

<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b></p> 	<p><b>Окрашивание пластмассовых поверхностей, двухслойная лакокрасочная система. Получение текстурированной поверхности с последующей окраской базой (жесткие пластики)</b></p>
<p><b>ПОДЛОЖКА:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Жесткие наружные пластики легковых автомобилей: полипропилен, полипропилен/смесь этилена пропилена и диена, сополимеры акрилонитрила, бутадиена и стирола, стирол-акрилонитрил, поликарбонат, полиамид, полиуретан, полиамид, термопластичный полиуретан, усиленный полиоксифенилен, полибутилентерефталат, ненасыщенные полиэферы армированные стекловолокном.</li> </ul>
<p><b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ ОЧИСТКА:</b></p> <p><b>Необходимо полностью удалить смазку!</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Прогревание 60 мин./60°С.</li> <li>• Многоразовая очистка большим количеством свежего очистителя для пластиков и шлифовальной губкой Scotch brite ultra fine.</li> <li>• Окончательная очистка очистителем для пластиков.</li> <li>• Сушка и грунтование.</li> </ul>


## **ТЕХНОЛОГИЯ ОТДЕЛКИ:**



### **Важное указание:**



**Очистка готового лакокрасочного покрытия пароструйным воздушным аппаратом разрешается только через 6 недель. При очистке минимальное расстояние от сопла до объекта должно составлять 30 см.**



**Нанесение прозрачного лака отпадает так как в этом случае может быть потеряян эффект текстуры поверхности.**



- 2К-грунт для пластмассовых поверхностей Vrulex .
- При царапинах и мелких дефектах требующих шпатлевки, после предварительного нанесения 2К-грунта порозаполнителя и сушке в установленном порядке, нанести тонкодисперсную шпатлевку Vrulex.
- После легкого шлифования необходимо повторно изолировать пятно от шпатлевки 2К грунтом-порозаполнителем для пластмассовых поверхностей Vrulex.
- Цветовой оттенок 2К автоэмали Vrulex в качестве подложки должен соответствовать оттенку базовой краски. Смешивать 2К автоэмаль со структурной добавкой (грубой или мелкой) и отвердителем для 2К материалов в соотношении 1:1:1 (двухразовое нанесение)
- Можно покрывать лакокрасочным материалом: через 30 мин./20С, макс. через 8ч/20С
- Смешивать базу Vrulex с 20% отвердителя для 2К материалов и 30–40% разбавителя для базы (двухразовое нанесение)
- Сушка 20 мин/60С или 2ч/20С

<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> </p>	<p>Окрашивание пластмассовых поверхностей, двухслойная лакокрасочная система. Получение текстурированной поверхности с последующей окраской базой (эластичный ППУ)</p>
<p><b>ПОДЛОЖКА:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Эластичный ППУ</li> </ul>
<p><b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ ОЧИСТКА:</b></p> <p>Необходимо полностью удалить смазку!</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Прогревание 60 мин./60°С.</li> <li>• Многоразовая очистка большим количеством свежего очистителя для пластика и шлифовальной губкой Scotch brite ultra fine.</li> <li>• Прогревание 20мин./60С</li> <li>• В случае необходимости нанести шпатлевку 3М EP 5900</li> </ul>
<p><b>ТЕХНОЛОГИЯ ОТДЕЛКИ:</b></p> <p><b>Важное указание:</b></p> <p>Очистка готового лакокрасочного покрытия пароструйным воздушным аппаратом разрешается только через 6 недель. При очистке минимальное расстояние от сопла до объекта должно составлять 30 см.</p> <p>Нанесение прозрачного лака отпадает так как в этом случае может быть потерян эффект текстуры поверхности.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Окончательная очистка салфеткой смоченной очистителем для пластика</li> <li>• 2К-грунт для пластмассовых поверхностей Brulex.</li> <li>• Цветовой оттенок 2К автоэмали Brulex в качестве подложки должен соответствовать оттенку базовой краски. Смешивать 2К автоэмаль со структурной добавкой (грубой или мелкой) и отвердителем для 2К материалов в соотношении 1:1:1(двухразовое нанесение)</li> <li>• Можно покрывать лакокрасочным материалом: через 30 мин./20С, тах через 8ч/20С</li> <li>• Смешивать базу Brulex с 20% отвердителя для 2К материалов и 30–40% разбавителя для базы (двухразовое нанесение)</li> <li>• Сушка 20 мин/60С или 2ч/20С</li> </ul>



<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> </p>	<p><b>Метод подкраски участка ремонтируемой детали</b></p>	
<p><b>ПОДЛОЖКА:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Предварительная обработка как обычно, см. стандартную ЛКС.</li> <li>• Поверхность на которую наносится порозаполнитель должна быть как можно меньше.</li> </ul>	
<p><b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ ОЧИСТКА:</b></p>		<p>Необходимо производить предварительную обработку! Всю ремонтную деталь шлифовать водостойким абразивом P800-1000 или по-сухому P400-500 и Scotch Brite серого цвета</p>
<p><b>Окрашивание:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Нанесение бесцветной базы Brulex Mix 100</li> <li>• Разбавлять эмаль-основу Brulex 18–20сек./DIN 4mm/20C пониженное давление при распылении 1,5–2,0 бар.</li> <li>• Покрывать пятно от порозаполнителя лакокрасочным материалом полностью, причем каждый слой должен перекрывать предыдущий. После каждого нанесения методом распыления высушить поверхность.</li> <li>• Всю ремонтируемую деталь покрыть 2К лаками Brulex</li> </ul>	


<b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> 	<b>Метод окраски с переходом на соседнюю деталь и последующим выравниванием цветового оттенка</b>	
<b>ПОДЛОЖКА:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Предварительная обработка как обычно, см. стандартную ЛКС.</li> </ul>	
<b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ОЧИСТКА:</b>		<p>Необходимо производить предварительную обработку! Прилегающие зоны шлифовать водостойким абразивом Р800-1000 или по сухому Р400-500 и Scotch Brite серого цвета</p>
<b>Окрашивание:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Нанесение бесцветной базы Vrulex Mix 100</li> <li>• Новую деталь полностью покрыть эмалью-основой Vrulex.</li> <li>• Подкрасить по направлению прилегающей зоны при пониженном давлении (1,5 бар).</li> <li>• Всю ремонтируемую деталь покрыть 2К лаками Vrulex</li> </ul>	

<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b></p> 	<p>Метод подкраски участка ремонтируемой детали двухкомпонентной краской</p>	
<p><b>ПОДЛОЖКА:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Предварительная обработка как обычно, см. стандартную ЛКС.</li> <li>• Поверхность на которую наносится порозаполнитель должна быть как можно меньше.</li> </ul>	
<p><b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ ОЧИСТКА:</b></p>		<p>Необходимо производить предварительную обработку! Зону подкраски шлифовать водостойким абразивом Р800-1000 или по-сухому Р400-500 и переход обработать Scotch Brite серого цвета</p>
<p><b>Окрашивание:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• На зону ремонта нанести 2К-автомаль Brulex</li> <li>• Подкрасить переход при пониженном давлении (1,5бар.) и дополнительно разбавленным материалом</li> <li>• Соотношение смеси: 5 частей разбавителя для переходов Brulex Loser + 1 часть 2К-прозрачного лака Brulex смешанного с отвердителем</li> <li>• После полного высыхания в случае необходимости отполировать переходную зону тонкодисперсной полировальной пастой и средством для полирования не содержащим силикона.</li> </ul>	

<b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> 	<b>Метод подкраски участка трехслойного покрытия</b>	
<b>ПОДЛОЖКА:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Предварительная обработка как обычно, см. стандартную ЛКС.</li> <li>• Поверхность на которую наносится порозаполнитель должна быть как можно меньше.</li> </ul>	
<b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ОЧИСТКА:</b>		<p>Необходимо производить предварительную обработку!          Всю ремонтную деталь шлифовать водостойким абразивом Р1000 или по-сухому Р400-500 и переход по направлению к остальной поверхности губкой Scotch Brite серого цвета</p>
<b>Окрашивание:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Нанесение базы основного тона на участок ремонта (пятно порозаполнителя)</li> <li>• После сушки легкое шлифование зоны подкраски губкой Scotch Brite серого цвета или абразивной губкой Ultrafine</li> <li>• Одноразовое нанесение методом распыления бесцветной базы Brulex Mix 100 и нанесение эмали-основы Brulex на участок ремонта с последующим выравниванием цветового оттенка (капельный метод) по направлению к еще мокрой бесцветной базе Brulex Mix 100</li> <li>• Всю поверхность покрыть 2К лаками Brulex</li> </ul>	

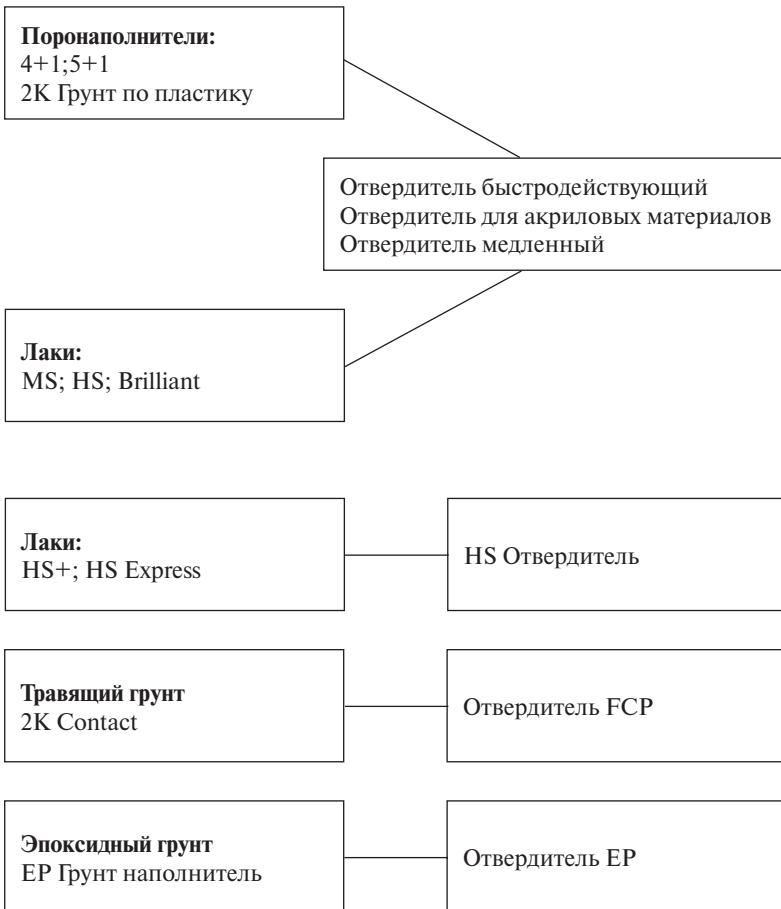


<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b></p> 	<p><b>Метод окраски трехслойных покрытий с переходом на соседнюю деталь и последующим выравниванием цветового оттенка</b></p>
<p><b>ПОДЛОЖКА:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Предварительная обработка как обычно, см. стандартную ЛКС.</li> </ul>
<p><b>ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА/ ОЧИСТКА:</b></p>	 <p>Необходимо производить предварительную обработку!          Вся ремонтную деталь шлифовать водостойким абразивом Р1000 или по-сухому Р400-500 и губкой Scotch Brite серого цвета</p>
<p><b>Окрашивание:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Новую деталь полностью покрыть эмалью-основой Bvulex</li> <li>• Удалить маскировочную бумагу с прилегающих деталей и произвести выравнивание цветового оттенка обработанного участка с остальной поверхностью (капельный метод)</li> <li>• После сушки основного тона легкое шлифование прилегающих деталей губкой Scotch Brite серого цвета</li> <li>• Одноразовое нанесение методом распыления бесцветной базы Bvulex Mix 100</li> <li>• Нанесение эмали-основы Bvulex на всю новую деталь с последующим выравниванием цветового оттенка детали с оттенком прилегающих деталей (капельный метод)</li> <li>• Всю поверхность покрыть 2К лаками Bvulex</li> </ul>

<p><b>ПРИМЕНЕНИЕ:</b> </p>	<p><b>Инфракрасная сушка</b></p>
<p><b>Преимущества ИК-сушки:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Увеличение количества отремонтированных машин в день при очень хорошем полном высыхании</li> <li>• Экономия времени</li> <li>• Сокращение потребления энергии</li> <li>• Более высокая экономичность</li> </ul>
<p><b>Применение ИК-сушки:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Расстояние излучателей от объекта зависит от типа применяемого прибора. Устанавливать прибор по инструкциям.</li> <li>• Соблюдать соответствующие условия и правила безопасности.</li> </ul>
<p><b>ВАЖНЫЕ УКАЗАНИЯ:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• В зависимости от типа прибора и излучателей время сушки может различаться.</li> <li>• При применении ИК-сушки рекомендуется сушить каждый слой отдельно, чтобы избежать отслаиваний и раковин.</li> </ul>

Продукты Brulex	Средневолновый излучатель		Коротковолновый излучатель		
	Вы- держка	100% мощ- ности	Вы- держка	50% мощ- ности	100% мощ- ности
<b>Грунтовочные материалы:</b> полиэфирная шпат- левка полиэфирные порозаполнители <b>2К-порозаполнители</b>	5 мин.	5–7 мин. 15 мин.	5 мин.	2–3 мин.	8 мин.
	5 мин.	10–12 мин.	5 мин.	10 мин. 2 мин. ПЛЮС	
<b>Эмали-основа Brulex:</b> темные цветовые оттенки Светлые цветовые оттенки		3 мин. 4–6 мин.		2 мин. 3–4 мин.	
<b>2К-автоэмали Brulex:</b> темные цветовые оттенки светлые цветовые оттенки	5 мин.	12 мин.	5 мин.	12 мин.	1* 8 мин.
	5 мин.	14 мин.	5 мин.	2 мин. ПЛЮС	
<b>2К-прозрачные лаки Brulex:</b> темная эмаль-основа светлая эмаль-основа	5 мин.	13–16 мин.	5 мин.	13–16 мин.	1* 10 мин.
	5 мин.	15–18 мин.	5 мин.	3 мин. ПЛЮС	

1\* - При перегреве: образование пузырей



## ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТАХ BRULEX

### PE-Шпатлевка универсальная с отвердителем

<b>Область применения</b>	Универсальная шпатлевка для грубых и тонких работ	
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Высокая адгезия к чугуну, стали, алюминию, оцинкованным подложкам и материалам, армированным стекловолокном</li> <li>• Высокая упругость</li> <li>• Максимальная стабильность на вертикальных поверхностях</li> <li>• Высокий уровень порозаполнения благодаря мелкозернистой структуре</li> <li>• Отсутствие трещин на краях</li> </ul>	
<b>Характеристики</b>	<p>Основа связующего</p> <p>Содержание твердого остатка</p> <p>Удельная масса</p>	<p>ненасыщенные полиэфирные смолы</p> <p>83–88 вес. %</p> <p>1,70–1,75 кг/л DIN 51 757</p>
<b>Цвет</b>	Бежевый	
<b>Срок хранения</b>	Не менее 1 года, при условии хранения в закрытой оригинальной упаковке.	
<b>Условия нанесения</b>	От 10 С и до 90% относительной влажности воздуха. Полиэфирная шпатлевка не отверждается при температуре ниже + 10 С.	

<p><b>Обработка подложки</b></p>	<p><b>Чугун, сталь, алюминий, оцинкованные листы, материалы, армированные стекловолокном, пластики после предварительно нанесенного адгезионного грунта 1К по пластику.</b>  Очистить поверхность от грязи и ржавчины и отшлифовать, обезжирить антисиликоном.  <b>Старые покрытия:</b>  Термопластичные покрытия (базовые покрытия на основе нитроцеллюлозы, 1К-акриловые покрытия), а также покрытия, реагирующие с кислотами, (водные грунтовки) и покрытия на основе синтетических смол необходимо подвергнуть тщательной сошлифовке.  <b>Первичные покрытия, подлежащие обработке:</b>  EP-порозаполнитель и 2К-грунтовка после полного отверждения.  Сразу после высыхания шпатлевки на нее можно наносить любые соответствующие лакокрасочные системы.</p>
<p><b>Для заполнения пор рекомендуются 2К HS-порозаполнители 4+1/5+1 или тонкодисперсная шпатлевка Brulex</b></p>	
<p><b>Соотношение при смешивании и тип отвердителя:</b></p>	<p>2% отвердителя (по весу)</p>
<p><b>Жизнеспособность (20 С):</b></p>	<p>3–4 мин.</p>
<p><b>Шлифовка (20 С):</b></p>	<p>Сухая шлифовка приблизительно через 15–20 мин. ИК-сушка 5–7мин.  Предварительная шлифовка “по-сухому” абразивами от P80 до P220</p>

**Особые замечания:** Избыточное содержание отвердителя может вызвать появление пятен на покрытии. Рекомендуется заполнение пор с помощью порозаполнителя.

**Промывка инструментов:**

Инструменты следует промывать немедленно после использования с помощью универсальных разбавителей. После отверждения шпатлевку удалить невозможно.

## РЕ-Шпатлевка стандартная

<b>Сфера применения</b>	Пригодна для выравнивания или заполнения больших неровностей, повреждений краски или царапин на кузове автомобиля	
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Адгезия к железным, стальным, алюминиевым, оцинкованным подложкам, а также к материалам, армированным стекловолокном</li> <li>• Легко поддается шлифовке даже после сушки в течение 24 часов</li> <li>• Высокая прочность на изгиб</li> <li>• Максимальная стабильность на вертикальных поверхностях</li> </ul>	
<b>Характеристики</b>	Основа связующего	Ненасыщенные полиэфирные смолы
	Содержание твердого остатка	86–89 вес. %
	Удельная масса	1,72–1,74 кг/л DIN 51 757
<b>Цвет</b>	Светло-серый	
<b>Хранение</b>	Не менее 1 года, при хранении в плотно закрытой оригинальной таре	
<b>Условия нанесения</b>	При температуре не ниже 10 С и относительной влажности воздуха не выше 90%. Полиэфирная шпатлевка не отвердевает при t ниже + 10 С	

<p><b>Обработка подложки</b></p>	<p><b>Железо, сталь, алюминий, оцинкованный лист, материалы, армированные стекловолокном:</b> Очистить от ржавчины, отшлифовать поверхность, обезжирить антисиликоном. <b>Старые покрытия:</b> Термопластичные покрытия (краска на основе нитроцеллюлозы), 1К-акриловые покрытия, а также, покрытия, реагирующие с кислотой (водоразбавляемая грунтовка) и на основе синтетических смол необходимо тщательно сошлифовать. <b>Первичные покрытия, требующие обработки:</b> ЕР-грунтовка и 2К-акриловая грунтовка после полного отверждения. После высыхания можно наносить новые покрытия, используя любые общепринятые системы окраски. Для заполнения пор рекомендуется применять порозаполнители 4+1/5+1 или тонкодисперсную шпатлевку Bvulex</p>
<p><b>Соотношение при смешивании</b></p>	<p>2% отвердителя (по массе)</p>
<p><b>Жизнеспособность</b></p>	<p>4–5 мин.</p>
<p><b>Шлифовка (20 С)</b></p>	<p>Сухая шлифовка через 20–25 мин. ИК-сушка 5–7мин. Предварительная шлифовка “по-сухому” абразивами от P80 до P220</p>

**Специальные замечания:**

Избыток отвердителя может привести к возникновению пятен. В этом случае рекомендуется уплотнение поверхности порозаполнителем

**Промывка инструментов:**

Инструменты следует промывать немедленно после эксплуатации с помощью универсального разбавителя. После отвердевания шпатлевку удалить невозможно.



## РЕ- Шпатлевка волокнистая

<b>Область применения</b>	Двухкомпонентная полиэфирная шпатлевка, армированная стекловолокном	
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Хорошая адгезия к железным, стальным, алюминиевым, оцинкованным подложкам и пластиковым деталям автомобиля, изготовленным из эпоксидных полимеров, полихлоропрена, поливинилхлорида и т. д.</li> <li>• Отлично шлифуется</li> <li>• Обладает высокой упругостью</li> <li>• Пригодна для ремонта трещин</li> <li>• Легка в нанесении</li> </ul>	
<b>Характеристики</b>	Основа связующего	Ненасыщенные полиэфирные смолы
	Содержание твердого остатка	82–86 вес.%
	Удельная масса	1,60–1,65 кг/л DIN 5157
<b>Цвет</b>	Серый	
<b>Хранение</b>	Срок хранения: в плотно закрытой оригинальной таре не менее 1 года	
<b>Условия нанесения</b>	От 10 С и до 90% относительной влажности воздуха. Полиэфирная шпатлевка не отверждается при температуре ниже + 10 С	

<b>Обработка подложки</b>	Железо, сталь, алюминий, оцинкованные листы, материалы, армированные стекловолокном: Очистить поверхность от грязи и ржавчины и отшлифовать. Обезжирить антисиликоном. Пластики: Отшлифовать (Р 120 – Р 220) и обезжирить антисиликоном, нанести адгезионный грунт 1К по пластику
<b>Старые покрытия</b>	Термопластичные покрытия на основе нитроцеллюлозы, 1К-акриловые покрытия, а также покрытия, реагирующие с кислотами (водные грунтовки), и покрытия на основе синтетических смол необходимо тщательно сошлифовать. Первичные покрытия, требующие обработки: EP- порозаполнитель и 2К-акриловая грунтовка после полного отверждения
<b>Соотношение при смешивании</b>	2% отвердителя (по массе)
<b>Жизнеспособность (20 С)</b>	4–5 мин.
<b>Шлифовка (20 С)</b>	Сухая шлифовка через 15–20 мин. ИК-сушка 5–7мин. Шлифовать “всухую” абразивами от P80 до P220

**Специальные замечания:**

Избыток отвердителя может привести к появлению пятен на покрытии.

**Промывка инструментов:**

Инструменты следует промывать немедленно после использования с помощью универсальных разбавителей.

После отверждения шпатлевку удалить невозможно.

## РЕ-Шпатлевка по пластику

<b>Область применения</b>	Шпатлевка для работ по пластику
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Высокая адгезия к пластикам</li> <li>• Высокая упругость</li> <li>• Быстрая сушка</li> <li>• Легкая шлифуемость</li> </ul>
<b>Характеристики</b>	<p>Основа связующего          Содержание твердого остатка          Удельная масса</p>
<b>Цвет</b>	Темно-серый
<b>Срок хранения</b>	Не менее 1 года при условии хранения в закрытой оригинальной упаковке.
<b>Условия нанесения</b>	От 10 С и до 90% относительной влажности воздуха. Полиэфирная шпатлевка не отверждается при температуре ниже + 10 С.
<b>Обработка подложки</b>	<p>Обычные и армированные стекловолокном, пластики зашлифовать (выбор абразива в зависимости от повреждения), очистить и обезжирить антисиликоном          Сразу после высыхания шпатлевки на нее можно наносить любые соответствующие лакокрасочные системы.</p>
<b>Для заполнения пор рекомендуются 2К HS-порозаполнители 4+1/5+1 или тонкодисперсную шпатлевку Bvulx.</b>	
<b>Соотношение при смешивании и тип отвердителя:</b>	2% отвердителя (по весу)
<b>Жизнеспособность (20 С):</b>	4–5 мин
<b>Шлифовка (20 С):</b>	Сухая шлифовка приблизительно через 20–30 минут: предварительная шлифовка “по-сухому” абразивами от P120 до P220

**Особые замечания:** Избыточное содержание отвердителя может вызвать появление пятен на покрытии. Рекомендуется заполнение пор с помощью порозаполнителя.

**Промывка инструментов:** Инструменты следует промывать немедленно после использования с помощью универсальных разбавителей. После отверждения шпатлевку удалить невозможно.

## РЕ-Шпатлевка тонкодисперсная

<b>Область применения</b>	<b>Универсальная шпатлевка для тонких работ (устранение мелких пор, царапин, тонкое нанесение в качестве финишного покрытия)</b>	
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Высокая адгезия к чугуну, стали, алюминию, оцинкованным подложкам и материалам, армированным стекловолокном</li> <li>• Высокая эластичность</li> <li>• Максимальная стабильность на вертикальных поверхностях</li> <li>• Высокий уровень порозаполнения благодаря мелкозернистой структуре</li> <li>• Отсутствие трещин на краях</li> </ul>	
<b>Характеристики</b>	<p>Основа связующего</p> <p>Содержание твердого остатка</p> <p>Удельная масса</p>	<p>ненасыщенные полиэфирные смолы</p> <p>84–87 вес. %</p> <p>1,68–1,72 кг/л DIN 51 757</p>
<b>Цвет</b>	Бежевый	
<b>Срок хранения</b>	Не менее 1 года при условии хранения в закрытой оригинальной упаковке.	
<b>Условия нанесения</b>	От 10 С и до 90% относительной влажности воздуха. Полиэфирная шпатлевка не отверждается при температуре ниже + 10 С.	

<p><b>Обработка подложки</b></p>	<p>Чугун, сталь, алюминий, оцинкованные листы, материалы, армированные стекловолокном, пластики после предварительно нанесенного адгезионного грунта 1К по пластику</p> <p>Очистить поверхность от грязи и ржавчины и отшлифовать, обезжирить антисиликоном.</p> <p>Старые покрытия:</p> <p>Термопластичные покрытия (базовые покрытия на основе нитроцеллюлозы, 1К-акриловые покрытия), а также покрытия, реагирующие с кислотами, (водные грунтовки) и покрытия на основе синтетических смол необходимо подвергнуть тщательной сошлифовке.</p> <p>Первичные покрытия, подлежащие обработке: EP-порозаполнитель и 2К-грунтовка после полного отверждения.</p> <p>Сразу после высыхания шпатлевки на нее можно наносить любые соответствующие лакокрасочные системы.</p>
<p><b>Соотношение при смешивании и тип отвердителя:</b></p>	<p>2% отвердителя (по весу)</p>
<p><b>Жизнеспособность (20 С):</b></p>	<p>3—4 мин</p>
<p><b>Шлифовка (20 С):</b></p> <p><b>ИК-сушка :</b></p>	<p>Сухая шлифовка приблизительно через 15 минут предварительная шлифовка “по-сухому” абразивами P120-P220</p> <p>3-5 мин.</p>

**Особые замечания:** Избыточное содержание отвердителя может вызвать появление пятен на покрытии. Рекомендуется заполнение пор с помощью порозаполнителя.

**Промывка инструментов:** Инструменты следует промывать немедленно после использования с помощью универсальных разбавителей. После отверждения шпатлевку удалить невозможно.

## РЕ-Шпатлевка жидкая

<b>Область применения</b>	Материал для операций по заполнению неровностей, глубоких следов шлифовки, а также для предварительного черного ремонта.	
<b>Свойства</b>	Быстро сохнет и легко поддается шлифовке. Превосходная стабильность, даже при нанесении более толстым слоем.	
<b>Основа связующего</b>	Ненасыщенные полиэфирные смолы	
<b>Цвет</b>	Серый	
<b>Технические характеристики</b>	Вязкость	тиксотропный материал
	Удельная масса	прибл. 1,5 г/см <sup>3</sup> DIN 51 757
	Наличие глянца	матовый DIN 67 530
<b>Хранение</b>	В плотно закрытой оригинальной таре: не менее 1 года	
<b>Условия нанесения</b>	Температура не менее +10 С , относительная влажность воздуха не более 80%	
<b>Подходящие подложки</b>	Голая сталь, отшлифованная Р120-220 окрашенная поверхность, поверхность, обработанная полиэфирной шпатлевкой и отшлифованная Р80-220, отвержденные 2К порозаполнители Brulex отшлифованные или порозаполнитель на основе эпоксидной смолы отшлифованный	
<b>Требования к подложке</b>	Чистая, сухая, отшлифованная и очищенная от пыли обезжиренная поверхность	

<b>Процесс нанесения</b>	<p>Вязкость: после добавления отвердителя материал готов для нанесения  Дюза: 2,0–2,5 мм  Давление: 3–4 бар  Количество проходов: 2–5  Толщина пленки: 150–300 мкм; макс. 1 000 мкм</p>
<b>Соотношение при смешивании</b>	На 950 мл жидкой шпатлевки – 50 мл отвердителя
<b>Разбавитель</b>	РЕ, добавить не более 5%
<b>Сушка</b>	<p>Можно шлифовать при 20 С: после 2–3 ч  При 60 С: после 30 мин.  Время выдержки перед сушкой – 10 мин.  ИК-сушка 10–12мин.</p>
<b>Жизнеспособность</b>	30 мин., при 20 С
<b>Шлифовка</b>	<p>После сушки (2–3 часа при 20 С)  Черновая сухая шлифовка: Р 120 – Р 180  Повторная сухая шлифовка: Р 240 – Р 280</p>
<b>Последующие материалы</b>	1К/2К-порозаполнители Вгulex
<b>Расход</b>	4–6 м <sup>2</sup> /л
<b>Специальные замечания</b>	Не использовать по старой термопластичной краске, 1К-грунтовке и по грунтовке, содержащей кислоту.
<b>Очистка инструментов</b>	<p>Инструменты необходимо промыть нитроразбавителем немедленно после использования. Аэрозольный напыл следует также удалять нитроразбавителем.  Сухие пленки можно удалять смывкой для краски.</p>

## РЕ-Шпатлевка облегченная

<b>Сфера применения</b>	Пригодна для выравнивания или заполнения неровностей, повреждений или царапин на кузове автомобиля	
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Адгезия к железным, стальным, подложкам, а также к материалам, армированным стекловолокном</li> <li>• Легко поддается шлифовке даже после сушки в течение 24 часов</li> <li>• Высокая прочность на изгиб</li> <li>• Исключительно высокая тиксотропность благодаря более легкому весу (на 30% легче) на вертикальных поверхностях</li> <li>• Отличные наполняющие свойства</li> <li>• Отсутствие пор</li> </ul>	
<b>Характеристики</b>	Основа связующего	Ненасыщенные полиэфирные смолы
	Содержание твердого остатка	86–89 вес. %
	Удельная масса	1,72–1,74 кг/л DIN 51 757
<b>Цвет</b>	Светло-серый	
<b>Хранение</b>	Не менее 1 года, при хранении в плотно закрытой оригинальной таре	
<b>Условия нанесения</b>	При температуре не ниже 10 С и относительной влажности воздуха не выше 90%. Полиэфирная шпатлевка не отвердевает при t ниже + 10 С	



<p><b>Обработка подложки</b></p>	<p>Железо, сталь, материалы армированные стекловолокном: Очистить от ржавчины, отшлифовать поверхность, обезжирить антисиликоном. Старые покрытия: Термопластичные покрытия (краска на основе нитроцеллюлозы), 1К-акриловые покрытия, а также, покрытия, реагирующие с кислотой (водоразбавляемая грунтовка) и на основе синтетических смол необходимо тщательно сошлифовывать. Первичные покрытия, требующие обработки: EP-грунтовка и 2К-акриловая грунтовка после полного отверждения. После высыхания можно наносить новые покрытия, используя любые общепринятые системы окраски. Для заполнения пор рекомендуется применять порозаполнители 4+1/5+1 Brulex</p>
<p><b>Соотношение при смешивании</b></p>	<p>2% отвердителя (по массе)</p>
<p><b>Жизнеспособность</b></p>	<p>4–5 мин.</p>
<p><b>Шлифовка (20 С)</b></p>	<p>Сухая шлифовка через 15–20 мин. ИК-сушка 5–7 мин. Предварительная шлифовка “по-сухому” абразивами от P80 до P220</p>

**Специальные замечания:**

Избыток отвердителя может привести к возникновению пятен. В этом случае рекомендуется уплотнение поверхности порозаполнителем

**Промывка инструментов:**

Инструменты следует промывать немедленно после эксплуатации с помощью универсального разбавителя. После отвердевания шпатлевку удалить невозможно

## РЕ-Шпатлевка с алюминиевым наполнителем

<b>Сфера применения</b>	Пригодна для выравнивания или заполнения неровностей, повреждений или царапин на кузове автомобиля либо деталях подверженных тепловому расширению.(капот)	
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Адгезия к железным, стальным,алюминиевым, оцинкованным подложкам, а также к материалам, армированным стекловолокном</li> <li>• Легко поддается шлифовке даже после сушки в течение 24 часов</li> <li>• Отличные наполняющие свойства</li> <li>• Отсутствие пор</li> </ul>	
<b>Характеристики</b>	Основа связующего	Ненасыщенные полиэфирные смолы
	Содержание твердого остатка	83–86 вес. %
	Удельная масса	1,75–1,77 кг/л DIN 51 757
<b>Цвет</b>	Светло-серый	
<b>Хранение</b>	Не менее 1 года, при хранении в плотно закрытой оригинальной таре	
<b>Условия нанесения</b>	При температуре не ниже 10 С и относительной влажности воздуха не выше 90%. Полиэфирная шпатлевка не отвердевает при t ниже + 10 С	

<p><b>Обработка подложки</b></p>	<p>Железо, сталь, материалы армированные стекловолокном: Очистить от ржавчины, отшлифовать поверхность, обезжирить антисиликоном. Старые покрытия: Термопластичные покрытия (краска на основе нитроцеллюлозы), 1К-акриловые покрытия, а также, покрытия, реагирующие с кислотой (водоразбавляемая грунтовка) и на основе синтетических смол необходимо тщательно сошлифовывать. Первичные покрытия, требующие обработки: EP-грунтовка и 2К-акриловая грунтовка после полного отверждения. После высыхания можно наносить новые покрытия, используя любые общепринятые системы окраски. Для заполнения пор рекомендуется применять порозаполнители 4+1/5+1 Brulex</p>
<p><b>Соотношение при смешивании</b></p>	<p>2% отвердителя (по массе)</p>
<p><b>Жизнеспособность</b></p>	<p>4–5 мин.</p>
<p><b>Шлифовка (20 С)</b></p>	<p>Сухая шлифовка через 15–20 мин. ИК-сушка 5–7 мин. Предварительная шлифовка “по-сухому” абразивами от P80 до P220</p>

**Специальные замечания:**

Избыток отвердителя может привести к возникновению пятен. В этом случае рекомендуется уплотнение поверхности порозаполнителем

**Промывка инструментов:**

Инструменты следует промывать немедленно после эксплуатации с помощью универсального разбавителя. После отвердевания шпатлевку удалить невозможно.

## 1К-Грунт-наполнитель

<b>Область применения</b>	<p>1К-Грунт-наполнитель представляет собой продукт высокой плотности с активной защитой от коррозии, обладает превосходной адгезией к железу, стали, цинку и алюминию. Применять только на хорошо обезжиренных поверхностях. Цинк и алюминий необходимо шлифовать. Не использовать на термопластичных акриловых поверхностях (ТПА). Можно использовать как:</p> <p>a) – грунтовку b) – порозаполнитель</p>			
<b>Расход:</b>	5–7 м <sup>2</sup> /л			
<b>Цвет</b>	Бежевый, темно-серый (прибл. RAL7011)			
<b>Разбавители</b>	2К-разбавитель Vgulex. Добавить: 50%			
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	18–22 с 4 мм DIN, без воздуха 40–50 мм DIN			
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>	
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка а)</b>	2–2,5 бар	1,1–1,5 мм	1–2	
<b>б)</b>	2–2,5 бар	1,3–1,5 мм	2–3	
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	a) 10–15 мкм b) 40–50 мкм			
<b>Время выдержки</b>	10 мин. между слоями			
<b>Время сушки</b>	<b>Между слоями</b>	<b>От пыли</b>	<b>На отлип</b>	<b>Полная полимеризация</b>
<b>При температуре 20 С 2:1 с универсальным разбавителем При 60 С</b>	10–15 мин	20–30 мин	30–45 мин 20–30 мин	
<b>Рекомендации</b>	<p>Условия обработки: температура не менее +10 С, относительная влажность воздуха не более 80%. Стабильность при хранении в плотно закрытой оригинальной таре: не менее 2 лет.</p>			

## 2К-Грунт Contact

<p>Наивысшая степень защиты от коррозии, протравливающий эффект, отличная адгезия, не содержит хроматов.  <b>Расход:</b> 8,8 м<sup>2</sup> /л при толщине сухой пленки 10 мкм</p>			
<b>Цвет</b>	Желто-коричневый		
<b>Смешивание</b>	2:1 по объему либо 1:1 в случае больших поверхностей		
<b>Отвердитель</b>	Отвердитель FCP		
<b>Разбавители</b>			
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	16–18 с DIN 4MM		
<b>Подложки, пригодные для нанесения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Металлический лист, отшлифованный</li> <li>• Алюминий, отшлифованный</li> <li>• Оцинкованный металлический лист, отшлифованный</li> <li>• Отвержденное лакокрасочное покрытие, отшлифованное</li> </ul>		
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	2–2,5 бар	1,3–1,5 мм	1–2
<b>Жизнеспособность</b>	8 ч		
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	а) 10–15 мкм		
<b>Время выдержки</b>	10–15 мин. между слоями 30 мин. окончательная		
<b>Время сушки при температуре поверхности 20С при температуре поверхности 60С</b>	От пыли 4–6 мин. На отлип 20–25 мин.		
<b>Последующие материалы</b>	2К порозаполнители Bvulex.		

### Замечания:

Рабочие условия: температура от + 10 С, относительная влажность воздуха до 75%.

## EP-Грунт-наполнитель

<b>Область применения</b>	2К-эпоксидный грунт-наполнитель представляет собой бесхроматный грунт на основе эпоксидных смол с высокой химической и антикоррозионной стойкостью позволяющий использовать его в качестве грунта-наполнителя.		
<b>Расход:</b>	5–6 м <sup>2</sup> /л		
<b>Цвет</b>	Бежево-серый (прибл. RAL7032)		
<b>Разбавители</b>	Пропорция смешивания 2:1 с EP-отвердителем EP разбавитель Vgulex:добавить 10%		
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	18–20 с 4 мм DIN, без воздуха 40–50 мм DIN		
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	2–2,5 бар	1,5–1,6 мм	2–3
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	Праймер: 40–50 мкм Наполнитель: ~100 мкм		
<b>Время выдержки</b>	10 мин. между слоями		
<b>Время сушки</b>	<b>Между слоями</b>	<b>От пыли</b>	<b>На отлип Полная полимеризация</b>
<b>При температуре 20 С 2:1 с эпоксидным разбавителем</b>	10–15 мин	20–30 мин	60 мин
<b>При 60 С</b>			20–30 мин
<b>Рекомендации</b>	Условия обработки: температура не менее +10 С, относительная влажность воздуха не более 80%. Стабильность при хранении в плотно закрытой оригинальной таре: не менее 2 лет.		

## 2К-НС-Порозаполнитель 4+1

<p>Используется в качестве:</p> <p>а) обычного порозаполнителя</p> <p>б) порозаполнителя, наносимого толстым слоем</p> <p>с) порозаполнителя (“мокрый по мокрому”)</p> <p>Годится для точечного ремонта</p> <p><b>Расход:</b> 5–6 м<sup>2</sup> /л при толщине сухой пленки 80 мкм</p>	
<b>Цвет</b>	Светло-серый
<b>Смешивание</b>	4 : 1 по объему
<b>Отвердитель</b>	2К-отвердители Вгulex
<b>Разбавители</b>	2К разбавитель; добавить: а) около 10%, б) без разбавителя, с) около 30%–40%
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	а) 25–30 с /DIN 4 мм, б) > 30 с /DIN 4 мм, с) 10–20 с / DIN 4 мм; безвоздушное распыление – 30–35 с
<b>Подложки, пригодные для нанесения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1К грунты, отшлифованные “по-мокрому” абразивом P800-1000</li> <li>• 1К грунты Вгulex, нанесенные методом “мокрый-по-мокрому”</li> <li>• Полиэфирные шпатлевки, отшлифованные абразивом P220-P240</li> <li>• Старое лакокрасочное покрытие, отвержденное и отшлифованное абразивом P240-P320</li> <li>• Заводская катафорезная грунтовка, отшлифованная абразивом P280-P320</li> <li>• На обширные участки чистого металла рекомендуем нанести 1К грунтовку Вгulex либо травящий грунт 2К Contact</li> <li>• В случае нанесения “мокрый-по-мокрому” на твердые поверхности, они должны быть отшлифованы “по-сухому” абразивом P320 либо водостойкой наждачной бумагой P800-1000</li> <li>• В случае необходимости тонирования допускается добавление до 25% акриловой эмали</li> </ul>

<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	2–2,5 бар	1,5–1,9 мм	2–3
<b>Жизнеспособность</b>	3 ч		
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	а) 50–80 мкм	б) 300 мкм	с) 30–50 мкм
<b>Время выдержки</b>	15 мин. между слоями		
<b>Время сушки при температуре поверхности 20С при температуре поверхности 60С ИК-сушка</b>	3–5 ч 20–30 мин. 12–15 мин.		
<b>Шлифовка</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• “по-сухому” – абразивами P320-P400</li> <li>• “по-мокрому” – абразивами P800-1000</li> </ul>		

**Замечания:**

Рабочие условия: температура от + 10 С, относительная влажность воздуха до 75%.



## 2К-НС-Порозаполнитель 5+1

Порозаполнитель легко шлифуется, обладает отличными антикоррозионными и адгезионными свойствами. Годится для точечного ремонта. <b>Расход:</b> 5–6 м <sup>2</sup> /л при толщине сухой пленки 80 мкм			
<b>Цвет</b>	Белый, серый, черный, красно-коричневый.		
<b>Смешивание</b>	5 : 1 по объему		
<b>Отвердитель</b>	2К отвердитель для грунта/2К-отвердители Brulex		
<b>Разбавители</b>	2К разбавитель универсальный (5–20%)		
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	30–35 с DIN 4MM		
<b>Подложки, пригодные для нанесения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Полиэфирные шпатлевки, отшлифованные абразивом P220-P240</li> <li>• Старое лакокрасочное покрытие, отвержденное и отшлифованное абразивом P240-P320</li> <li>• Заводская катафорезная грунтовка, отшлифованная абразивом P280-P320</li> <li>• Очищенный стальной лист, отшлифованный P 280-320</li> </ul>		
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	2,5–3 бар	1,5–1,9 мм	2–3
<b>Жизнеспособность</b>	3 ч		
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	а) 60–80 мкм		
<b>Время выдержки</b>	15 мин. между слоями		
<b>Время сушки при температуре поверхности 20С</b>	3–5 ч		
<b>при температуре поверхности 60С</b>	30 мин.		
<b>ИК-сушка:</b>	12–15 мин		
<b>Шлифовка</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• “по-сухому” – абразивами P320-P400</li> <li>• “по-мокрому” – абразивами P800-1000</li> </ul>		

### Замечания:

Рабочие условия: температура от + 10 С, относительная влажность воздуха до 75%. В случае необходимости тонирования допускается добавление до 25% акриловой эмали.

## 2К Автоэмаль Vgulex

<b>Расход:</b> 7,3–7,6 м <sup>2</sup> /л. При толщине сухой пленки 50 мкм					
<b>Смешивание</b>	2 : 1 по объему				
<b>Отвердитель</b>	2К-отвердители для акриловых материалов				
<b>Разбавители</b>	2К разбавитель; добавить около 5–10%,				
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	18–20 с /DIN 4 мм				
<b>Подложки, пригодные для нанесения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1К грунты, отшлифованные “по-мокрому” абразивом P800-1000, ”по-сухому” P320-400</li> <li>• 1К грунты Vgulex, нанесенные методом “мокрый-по-мокрому”</li> <li>• Старое лакокрасочное покрытие, отвержденное и отшлифованное абразивом P240-P320</li> <li>• 2К наполнители Vgulex отшлифованные абразивом P320-400</li> </ul>				
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>		
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	3–5 бар/HVLP 2–2,5	1,3–1,4 мм	2		
<b>Жизнеспособность</b>	6 ч				
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	25/50 мкм				
<b>Время выдержки</b>	5–10 мин. между слоями				
<b>Время сушки при температуре поверхности 20С</b>	в течение ночи (около 12 ч.)				
<b>при температуре поверхности 60С</b>				25–30 мин.	
<b>ИК-сушка</b>				12–15 мин.	

### Замечания:

Рабочие условия: температура от + 10 С, относительная влажность воздуха до 75%

## Базовая краска

<b>Смешивание</b>	2 : 1 по объему с разбавителем для базы Brulex		
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	18–20 с /DIN 4 мм,		
<b>Подложки, пригодные для нанесения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1К грунты, отшлифованные “по-мокрому” абразивом P800-1000, ”по-сухому” P320-400</li> <li>• 1К грунты Brulex, нанесенные “мокрый-по-мокрому”</li> <li>• старое лакокрасочное покрытие, отвержденное и отшлифованное абразивом P320-400</li> <li>• 2К наполнители Brulex отшлифованные абразивом P320-400</li> </ul>		
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	3–5 бар/HVLP 2–2,5	1,3–1,4 мм	2
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	10–15/ 20–25 мкм		
<b>Время выдержки</b>	5–10 мин. между слоями, 15 мин. окончательная		

## 2К- MS Прозрачный лак

<p><b>Прозрачный лак 2К-MS</b> на основе высококачественной акриловой смолы с ультрафиолетовой (УФ) защитой.          Универсальный материал для нанесения в два слоя. Превосходная стойкость к атмосферным воздействиям, не желтеет со временем, отличный глянец и хорошая полируемость.  <b>Расход:</b> 6–8 м<sup>2</sup> / л.</p>			
<b>Цвет</b>	прозрачный		
<b>Смешивание</b>	2 : 1 по объему		
<b>Отвердитель</b>	2К – отвердители Bvulx		
<b>Разбавители</b>	2К; около 10–15%		
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	18–20 с 4 мм DIN		
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	2–2,5 бар	1,3–1,4 мм	2
<b>Жизнеспособность</b>	4–6 ч		
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	40–50 мкм		
<b>Время выдержки</b>	5–10 мин. между слоями		
<b>Время сушки</b>	От пыли	На отлип	Полная полимеризация
<b>Температура поверхности 20 С</b>	30 мин.	12 ч	24 ч
<b>Температура поверхности 60 С ИК-сушка</b>	5 мин.	30 мин. 12 мин.	2 ч
Условия нанесения: температура от + 10 С и относительная влажность воздуха до 75%			
<b>Маркировка</b>	VbF	Правила для вредных материалов	
<b>2К-MS Прозрачный лак</b>	Нет данных	негорючий	
<b>2К-MS Отвердитель</b>	А II	Негорючий Xi раздражающее действие	
<b>2К Разбавитель</b>	А II	Негорючий Xn	

## 2К-НС Прозрачный лак

<p><b>2К-НС Прозрачный лак</b> на основе высококачественных синтетических смол с высоким содержанием нелетучих компонентов (High Solid). Универсальный материал для нанесения в 2 слоя. Превосходная стойкость к механическим атмосферным и химическим воздействиям. Прост и удобен в применении, обладает отличной растекаемостью и глянецом, не желтеет со временем, отличный глянец и хорошая полируемость. Оптимальный выбор для экономии времени благодаря сокращению количества слоев.  <b>Расход:</b> 6–8 м<sup>2</sup> / л</p>			
<b>Цвет</b>	прозрачный		
<b>Смешивание</b>	2 : 1 по объему		
<b>Отвердитель</b>	2К-Отвердители Brulex.		
<b>Разбавители</b>	2К; до 15%		
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	18–20 с 4 мм DIN		
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	2–2,5 бар	1,3–1,4 мм	2
<b>Жизнеспособность</b>	4–6 ч		
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	40–50 мкм		
<b>Время выдержки</b>	5–10 мин. между слоями		
<b>Время сушки</b>	От пыли	На отлип	Полная полимеризация
<b>Температура поверхности 20 С</b>	30 мин.	12 ч	24 ч
<b>Температура поверхности 60 С ИК-сушка</b>	5 мин.	30 мин. 12–15 мин.	2 ч

**Условия нанесения:** температура от + 10 С и относительная влажность воздуха до 75%

## 2К-НС-Прозрачный лак Экспресс

<p>Лак предназначен для быстрого высококачественного ремонта. Может быть отполирован после 15 мин. сушки при 60 С. Возможно применение без разбавителя. Так же подходит для точечного ремонта. Превосходная стойкость к механическим атмосферным и химическим воздействиям, отличный глянец и высокая тиксотропность. Прост и удобен в применении, не желтеет со временем, высококачественная защита покрытия от неблагоприятного воздействия окружающей среды.  <b>Расход:</b> 6–8 м<sup>2</sup> / л</p>			
<b>Цвет</b>	прозрачный		
<b>Смешивание</b>	3 : 1 по объему		
<b>Отвердитель</b>	2К-НС Отвердитель быстрый Bvulex.		
<b>Разбавители</b>	2К; от 0 до 15% в случае необходимости		
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	14–16 s 4 мм DIN		
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	2–2,5 бар	1,3 мм	2
<b>Жизнеспособность</b>	2ч		
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	40–50 мкм		
<b>Время выдержки</b>	5–7 мин. между слоями		
<b>Время сушки</b>	От пыли	На отлип	Полная полимеризация
<b>Температура поверхности 20 С</b>	10–12 мин.	15–20 мин	4ч
<b>Температура поверхности 60 С ИК-сушка</b>	5 мин.	10 мин. 8–10 мин.	30 мин

**Условия нанесения:** температура от + 10 С и относительная влажность воздуха до 75%

## 2К-MS-Прозрачный лак Бриллиант

<p><b>2К-MS-Прозрачный лак Бриллиант</b> на основе высококачественных синтетических смол с отличными наполняющими свойствами. Высокая стойкость к воздействию ультрафиолета, прекрасный блеск и стабильность на вертикальных плоскостях. Возможно применение без разбавителя.</p> <p>Превосходная стойкость к механическим атмосферным и химическим воздействиям.</p> <p>Прост и удобен в применении не желтеет со временем, хорошая полируемость.</p> <p><b>Расход:</b> 6–8 м<sup>2</sup> / л</p>			
<b>Цвет</b>	прозрачный		
<b>Смешивание</b>	2 : 1 по объему		
<b>Отвердитель</b>	2К-Отвердители Вгulex		
<b>Разбавители</b>	2К; от 0 до 10% в случае необходимости		
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	18–20 с 4 мм DIN		
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	2–2,5 бар	1,3–1,4 мм	2
<b>Жизнеспособность</b>	4–6 ч		
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	40–50 мкм		
<b>Время выдержки</b>	5–10 мин. между слоями		
<b>Время сушки</b>	От пыли	На отлип	Полная полимеризация
<b>Температура поверхности 20 С</b>	30 мин.	12 ч	24 ч
<b>Температура поверхности 60 С ИК-сушка</b>	5 мин.	30 мин. 12–15 мин.	2 ч

**Условия нанесения:** температура от + 10 С и относительная влажность воздуха до 75%

## 2К-НС-Прозрачный лак Plus

<p>2К-НС-Прозрачный лак Plus на основе высококачественных синтетических смол с высоким содержанием нелетучих компонентов (High Solid). (&lt; 400 г/л)          Универсальный материал для нанесения в 1–1,5 слоя.          Превосходная стойкость к механическим атмосферным и химическим воздействиям.          Прост и удобен в применении, обладает отличной растекаемостью и глянецом, не желтеет со временем, отличный глянец и хорошая полируемость.          Оптимальный выбор для экономии времени благодаря сокращению количества слоев.  <b>Расход:</b> 10–12 м<sup>2</sup> / л</p>			
<b>Цвет</b>	прозрачный		
<b>Смешивание</b>	2 : 1 по объему		
<b>Отвердитель</b>	2К- НС Отвердитель Brulex		
<b>Разбавители</b>	2К; от 0 до 5%		
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	20–22 с 4 мм DIN		
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	2–2,5 бар	1,4 мм	1–1,5
<b>Жизнеспособность</b>	1,5–2 ч		
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	1,5=50–60 мкм		
<b>Время выдержки</b>	10–15мин. окончательная		
<b>Время сушки</b>	От пыли	На отлип	Полная полимеризация
<b>Температура поверхности 20 С</b>	30 мин.	12 ч	24 ч
<b>Температура поверхности 60 С ИК-сушка</b>	5 мин.	30 мин. 12–15 мин.	2 ч

**Условия нанесения:** температура от + 10 С и относительная влажность воздуха до 75%



## 1К - Грунт для пластика

<p>1К-Грунт для пластика предназначен для обработки пластиковых деталей автомобиля, изготовленных из эпоксидных полимеров, полихлоропрена, поливинилхлорида и т. д.  <b>Расход:</b> 8–10 м<sup>2</sup>/л.</p>				
<b>Цвет</b>	Прозрачный-серебристый			
<b>Вязкость при нанесении 20 С</b>	12–15 с 4 мм DIN			
<b>Нанесение</b>	Давление при нанесении	Дюза	Количество слоев	
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	2–2,5 бар	1,2–1,4 мм	1	
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	3–5 мкм, избегать толстых слоев			
<b>Время выдержки</b>	около 10 мин			
<b>Время сушки</b>	Между слоями	От пыли	На отлип	Полная полимеризация
<b>При температуре 20 С При температуре 60 С</b>	10 мин			

### Примечания

**Условия обработки:** Условия обработки: температура не менее +10 С , относительная влажность воздуха не более 75%.

**Срок хранения:** В плотно закрытой оригинальной таре не менее 3 лет.

## 2К- Грунт- наполнитель для пластика

<p>Быстросохнущий, хорошо заполняющий поры грунт-наполнитель для пластиковых деталей. Поверх него можно наносить полиэфирные материалы и любые 1К- и 2К-краски.  <b>Расход:</b> 10–11 м<sup>2</sup>/л при толщине 25 мкм.</p>				
<b>Цвет</b>	Темно-серый (прибл. RAL 7011)			
<b>Соотношение при смешивании</b>	4 : 1			
<b>Отвердитель</b>	2К-отвердитель Bvulex.			
<b>Разбавитель</b>	2К-разбавитель универсальный до 15%			
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	16–18с 4мм DIN			
<b>Нанесение</b>	Давление при нанесении	Дюза	Количество слоев	
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	2–2,5 бар	1,3–1,4 мм	1–2	
<b>Жизнеспособность</b>	4–5 ч			
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	20–30 мкм			
<b>Время выдержки</b>	10 мин. между слоями			
<b>Время сушки</b>		От пыли	На отлип	Полная полимеризация
<b>При температуре 20 С</b>		25–30 мин	120 мин.	
<b>При температуре 60 С</b>		10–15 мин.	20–30 мин.	

### Рекомендации:

Условия нанесения: температура не менее +10 С , относительная влажность воздуха не более 80%.

**2К-Отвердитель нормальный  
(для акриловых материалов)  
2К-Отвердитель быстродействующий  
2К-Отвердитель медленный**

<b>2К-Акриловая краска</b>	По объему 2 : 1
<b>2К-MS-Прозрачный лак</b>	По объему 2:1
<b>2К-HS-Прозрачный лак</b>	По объему 2:1
<b>2К-Brilliant</b>	По объему 2:1
<b>2К-HS Порозаполнитель 4+1</b>	По объему 4:1
<b>2К-HS Порозаполнитель 5+1</b>	По объему 5:1
<b>2К- Грунт наполнитель по пластику</b>	По объему 4:1

**2К-HS Отвердитель нормальный  
2К-HS Отвердитель быстродействующий**

<b>2К-HS-Прозрачный лак Plus</b>	По объему 2:1
<b>2К-HS-Прозрачный лак Экспресс</b>	По объему 3:1

**Отвердитель FCP**

<b>2К-Грунт Contact</b>	По объему 1:1
-------------------------	---------------

**EP-Отвердитель быстродействующий**

<b>EP-Грунт-наполнитель</b>	По объему 2:1
-----------------------------	---------------

**Очиститель силикона**

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Очиститель представляет собой моющее обезжиривающее вещество</li> <li>• Не содержащее хлорфторуглерода</li> <li>• Подходит для всех металлических и полимерных материалов</li> <li>• Наносится распылением, кистью, щеткой, тканью или губкой</li> </ul>	
<b>Цвет</b>	бесцветный
<b>Соотношение при смешивании</b>	разбавления не требует
<p><b>Промывка инструментов</b> Инструменты следует промывать немедленно после эксплуатации с помощью универсального разбавителя.</p>	

## Разбавитель для окраски «с переходом»

<b>Область применения</b>	Для подкраски и размывания границ на 2К/2К HS автоэмалях и лаках	
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Легкая работа</li> <li>• Готов к использованию</li> <li>• Отличное сглаживание поверхности</li> <li>• Можно применять в чистом виде</li> </ul>	
<b>Применение</b>	5:1 с отвержденным лаком или в чистом виде наносится на зону перехода. Полировка панели допускается через час после сушки (при 20 С в течении ночи или 30 мин при 60 С, ИК-сушка 8–12 мин.)	
<b>Цвет</b>	Прозрачный	
<b>Технические характеристики</b>	Содержание летучих компонентов	VOC 907г/л
	Удельная масса	0,91г/см <sup>3</sup>
	Содержание нелетучих компонентов	0,096 % весовых 0,084 % объемных
<b>Хранение</b>	В плотно закрытой оригинальной таре: не менее 1 года	

## 2К-Разбавитель для акриловых материалов

<p><b>Общая информация</b> Требования Положения об упаковке и маркировке опасных веществ. (Основные принципы ЕС. 1999/45/ЕС). Продукт маркируется следующим образом: Xn опасен Классификация степени опасности: ксилол, смесь изомеров, содержит:</p>
<p>Огнеопасен. Вреден при вдыхании и при контакте с кожей. Раздражает кожу.</p>
<p>При попадании в глаза обильно промывайте их чистой водой. Обратитесь за медицинской помощью.</p>
<p>Надевайте защитную одежду и перчатки</p>
<p>Применяйте только в хорошо вентилируемых помещениях</p>

## Бесцветная базовая краска (MIX 100)

<b>Сфера применения</b>	Выравнивание цветового оттенка при окраске методом «перехода»	
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Разбавление 2:1 с разбавителем для базы Brulex</li> <li>• Упрощает подкраску</li> <li>• Одноразовое нанесение перед нанесением базы</li> </ul>	
<b>Характеристики</b>	Удельная масса	0,89 г/см <sup>3</sup>
	Содержание органических растворителей VOC	80 г/л
<b>Теоретический расход</b>	7м/2 при толщине сухой пленки 10 мкм	
<b>Подложка</b>	Участок ремонта Порозаполнители отшлифованные Заводское лакокрасочное покрытие отшлифованное Р 800-1000 или губка Scotch Brite серого или медного цвета	
<b>Процесс нанесения</b>	<p>На всю поверхность нанести бесцветную базу Через 1–2 мин. на участок ремонта или пятно порозаполнителя нанести базу «металлик» Дополнительно переразбавить базу «металлик» до 17 сек. и снизив давление до 1–1,5 бар нанести капельным методом на зону перехода <b>Вязкость:</b> разбавление 2:1 <b>Дюза:</b> 1,3–1,4 мм <b>Давление:</b> 3–4 бар/HVLP 2 – 2,5 Количество проходов: перед каждым нанесением базы <b>Толщина пленки:</b> ~10 мкм</p>	
<b>Выдержка</b>	Время выдержки перед – 10–15 мин при 20/0С	
<p><b>Промывка инструментов:</b> Инструменты следует промывать немедленно после эксплуатации с помощью универсального разбавителя.</p>		

## 2К-Ускоритель (добавка)

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Служит для ускорения сушки 2К-автоэмалей и прозрачных лаков.</li> <li>• Улучшает полируемость покрытия после сушки при нанесении в условиях низких температур.</li> <li>• Подходит для частичного ремонта</li> </ul>			
<b>Цвет</b>	Прозрачный		
<b>Смешивание</b>	до 5% в 2К материалы		
<b>Отвердитель</b>			
<b>Разбавители</b>			
<b>Вязкость при нанесении (20 С)</b>	При добавлении вязкость уменьшится		
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>			
<b>Жизнеспособность</b>	2–4 часа		
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>			
<b>Время выдержки</b>	5–10 мин. между слоями		
<b>Время сушки</b>	<b>От пыли</b>	<b>На отлип</b>	<b>Полная полимеризация</b>
<b>Температура поверхности 20 С</b>		15–20	24 ч
<b>Температура поверхности 60 С</b>		5 мин.	10–15 мин.
<b>Условия нанесения:</b> температура от + 10 С и относительная влажность воздуха до 75%			

## Анти-силиконовая добавка

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Для 2К-автоэмалей.</li> <li>• Применять в исключительных случаях при образовании кратеров.</li> </ul>	
<b>Цвет</b>	Прозрачный
<b>Смешивание</b>	от 2 до 5% (передозировка сильно меняет розлив)
<b>Условия нанесения:</b> температура от + 10 С и относительная влажность воздуха до 75%	

## 2К-Эластификатор (добавка)

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Универсальный эластикатор для придания эластичности 2К-лакам и автоэмалям (5–30%)</li> <li>• Применяется при окрашивании пластиковых деталей</li> <li>• Возможно эластифицирование 2К-порозополннителей (5–30%)</li> </ul>			
<b>Цвет</b>	Прозрачный		
<b>Смешивание</b>	от 10 до 50% перед добавлением отвердителя		
<b>Время сушки</b>	<b>От пыли</b>	<b>На отлип</b>	<b>Полная полимеризация</b>
<b>Температура поверхности 20 С</b>	30 мин	12 ч	24 ч
<b>Температура поверхности 60 С</b>	5 мин	30 мин	2 ч
<b>Условия нанесения:</b> температура от + 10 С и относительная влажность воздуха до 75%			

## Антигравийное покрытие

<p><b>Антигравийное окрашиваемое покрытие</b> служит для долговечной защиты днища автомобиля, порогов и т. д. от ударов камней. Тонкослойная, постоянно действующая, надежная, эффективная сезонная защита от солевой коррозии.  <b>Расход:</b> 2 м<sup>2</sup> /л. (при толщине нанесения 500 мкм)</p>			
<b>Цвет</b>	Черный, серый		
<b>Разбавители</b>	Бензин		
	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>
	3–6 бар		1–2
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	около 500 мкм		
<b>Время сушки</b>	Между слоями		
<b>При температуре 20 С</b> <b>При температуре 60 С</b>	1 ч		
<b>Условия нанесения:</b> температура 15–25 С, относительная влажность воздуха не более 75%			

## Антикоррозийное покрытие UBP

<p>Антикоррозийное покрытие UBP представляет собой постоянную антикоррозионную защиту для днища кузова автомобиля, порогов, литых колес, и т. д. В частности, благодаря демпфирующему эффекту, этот материал — идеальное средство для нанесения на моторный отсек, багажник, и т. д.. <b>Расход:</b> 2 м<sup>2</sup> /л. (при толщине нанесения 500 мкм)</p>				
<b>Цвет</b>	Черный			
<b>Нанесение</b>	<b>Давление при нанесении</b>	<b>Дюза</b>	<b>Количество слоев</b>	
<b>Окрасочный пистолет с верхним расположением бачка</b>	3–5 бар		1–2	
<b>Толщина слоя / сухой пленки</b>	около 500 мкм			
<b>Время сушки</b>	Между слоями	От пыли	На отлип	Полная полимеризация
<b>При температуре 20 С</b> <b>При температуре 60 С</b>	1 ч		1 ч	
<b>Условия нанесения:</b> температура 15–25 С, относительная влажность воздуха не более 75%				



## ТАБЛИЦА УДЕЛЬНЫХ ВЕСОВ ЦВЕТНЫХ КОМПОНЕНТОВ

Название материала		Плотность в г/см <sup>3</sup>	Содержание нелетучих в-в %	Содержание летучих в-в %	*
<b>Акриловые компоненты</b>					
MIX 001 2К 3.5 ltr	Weiss (белый)	1,18	57,71	42,29	**
MIX 002 2К 3.5 ltr	Schwarz (черный)	0,98	45,65	54,34	**
MIX 003 2К 3.5 ltr	Ocker (охра)	1,05	50,4	49,59	*
MIX 004 2К 1 ltr	Dunkelgelb (темно-желтый)	1,01	47,38	52,61	
MIX 007 2К 1 ltr	Orange (оранжевый)	1,02	50,6	49,39	
MIX 009 2К 1 ltr	Smaragd (изумрудный)	1,01	48,88	51,11	*
MIX 011 2К 1 ltr	Tiefschwarz (глубокий черный)	0,99	47,15	52,84	**
MIX 021 2К 1 ltr	Blautoner (синий тонер)	0,98	46,26	53,73	*
MIX 022 2К 1 ltr	Schwarztoner (черный тонер)	0,98	46,06	53,93	*
MIX 023 2К 1 ltr	Ockertoner (тонирующая охра)	0,99	46,52	53,47	*
MIX 025 2К 1 ltr	Violetttoner (фиолетовый тонер)	0,98	46,08	53,91	*
MIX 026 2К 1 ltr	Gruntoner (зеленый тонер.)	0,96	46,03	53,96	
MIX 027 2К 1 ltr	Kupfertoner (медный тонер)	0,99	47,57	52,42	
MIX 029 2К 1 ltr	Oxidrottoner (окисдно- красный тонер)	0,99	46,53	53,46	*
MIX 041 2К 1 ltr	Hellgelb (ярко- желтый)	1,38	63,8	36,19	
MIX 042 2К 1 ltr	Dunkelgelb (темно-желтый)	1,23	58,58	41,41	

Название материала		Плотность в г/см <sup>3</sup>	Содержание нелетучих в-в %	Содержание летучих в-в %	*
MIX 044 2K 1 ltr	Brillantgelb (яркий желтый)	1	47,79	52,2	
MIX 047 2K 1 ltr	Orange (оранжевый)	1,22	58,58	41,41	*
MIX 049 2K 1 ltr	Oxidrot (оксидно- красный)	1,06	50,51	49,48	*
MIX 050 2K 1 ltr	Rubinrot (рубиново- красный)	1	49,85	50,14	**
MIX 051 2K 3.5 ltr	Blau (синий)	0,99	47,85	52,14	**
MIX 052 2K 1 ltr	Maron (каштановый)	0,99	46,58	53,41	*
MIX 053 2K 1 ltr	Brillantblau (яркий синий)	0,99	47,41	52,58	**
MIX 054 2K 1 ltr	Purpur (пурпурный)	0,99	47,48	52,51	**
MIX 055 2K 1 ltr	Violet (фиолетовый)	0,99	46,01	53,98	*
MIX 056 2K 1 ltr	Grün (зеленый)	0,99	45,57	54,42	*
MIX 071 2K 3.5 ltr	Weiss HP (белый HP)	1,27	61,56	38,43	
MIX 073 2K 1 ltr	Rot HP (красный HP)	1,02	51,74	48,25	
MIX 075 2K 1 ltr	Gelb HP (желтый HP)	1,32	61,8	38,2	
MIX 081 2K 1	Матирующая добавка	1,13	50,01	49,98	
MIX 083 2K 1 ltr	Тонкая Структурная добавка	1,01	45,07	54,92	
<b>Компоненты Basislack</b>					
MIX 101 B 1 ltr	Brillantblau (ярко-синий)	0,93	21,14	78,67	*
MIX 102 B 1 ltr	Rubinrot (рубиново- красный)	0,94	25,62	74,16	
MIX 103 B 1 ltr	Schwarz (черный)	0,94	23,73	76,01	**

Название материала		Плотность в г/см <sup>3</sup>	Содержание нелетучих в-в %	Содержание летучих в-в %	*
MIX 104 B 1 ltr	Purpur (пурпурный)	0,94	26,58	73,22	*
MIX 105 B 1 ltr	Oxidrot (оксидно-красный)	0,99	29,51	70,27	
MIX 109 B 1 ltr	Violett (фиолетовый)	0,93	23,25	76,5	*
MIX 110 B 1 ltr	Weiss (белый)	1,08	34,96	64,83	*
MIX 111 B 3.5 ltr	Tiefschwarz (глубокий черный)	0,94	23,18	76,58	**
MIX 112 B 1 ltr	Smaragd (изумрудный)	0,96	27,22	72,54	*
MIX 114 B 1 ltr	Ocker (охра)	0,98	26,25	73,5	
MIX 115 B 1 ltr	Brillantrot (ярко-красный)	0,94	23,96	75,83	*
MIX 116 B 1 ltr	Brillantgelb (ярко-желтый)	0,94	25,45	74,32	
MIX 119 B 1 ltr	Dunkelgelb (темно-желтый)	0,94	26,92	72,85	
MIX 121 B 1 ltr	Azurblau (лазурно-синий)	0,94	25,63	74,2	*
MIX 123 B 1 ltr	Grün (зеленый)	0,95	25,35	74,44	*
MIX 124 B 1 ltr	Orange (оранжевый)	0,95	28,88	70,92	
MIX 127 B 1 ltr	Maron (каштановый)	0,93	23,61	76,14	*
MIX 129 B 1 ltr	Brillantrot (ярко-красный)	0,94	23,5	76,27	
MIX 130 B 3.5 ltr	Grobsilber (крупное серебро)	0,94	23,64	76,11	*
MIX 131 B 1 ltr	Silberdollar, grob (крупное, яркое серебро)	0,94	23,46	76,29	*
MIX 132 B 3.5 ltr	Silberdollar, fein (мелкое, яркое серебро)	0,93	18,79	80,92	**

Название материала		Плотность в г/см <sup>3</sup>	Содержание нелетучих в-в %	Содержание летучих в-в %	*
MIX 133 B 3.5 ltr	Silber (серебро)	0,94	22,99	76,75	**
MIX 135 B 1 ltr	Silber, extrafein (сверхмелкое серебро)	0,93	22,01	77,74	*
MIX 136 B 1 ltr	Prestige Silber («престижное» серебро)	0,94	22,84	76,9	*
MIX 137 B 3.5 ltr	Silber, fein (мелкое серебро)	0,94	22,99	76,75	**
MIX 138 B 1 ltr	Brillantsilber (яркое серебро)	0,94	23,21	76,55	
MIX 142 B 1 ltr	Grungelb (желто- зеленый)	0,94	23,88	75,9	
MIX 148 B 1 ltr	Kobaltblau (кобальтовый синий)	0,93	22,48	77,31	*
MIX 149 B 1 ltr	Gold (золото)	0,98	28,12	71,66	
MIX 151 B 1 ltr	Effektweiss (эффектный белый)	1	27,68	72,1	
MIX 153 B 1 ltr	Blau (синий)	0,94	23,77	76,06	*
MIX 154 B 1 ltr	Antikschwarz	0,95	23,88	75,87	
MIX 155 B 1 ltr	Schwarz (черный)	0,93	22,11	77,79	*
MIX 157 B 1 ltr	Scharlach (алый)	0,94	23,74	76,06	*
MIX 160 B 1 ltr	Violett (фиолетовый)	0,94	26,99	72,83	*
MIX 162 B 1 ltr	Korallrot (коралово- красный)	0,93	23,46	76,4	
MIX 164 B 1 ltr	Rot HP (красный)	0,96	30,04	69,76	
MIX 168 B 3.5 ltr	Weiss HP (белый)	1,15	41,66	58,2	

Название материала		Плотность в г/см <sup>3</sup>	Содержание нелетучих в-в %	Содержание летучих в-в %	*
MIX 170 B 1 ltr	Kupfer (медный)	0,97	25,96	73,96	
MIX 172 B 1 ltr	Gelb HP (желтый)	1,11	39,22	60,62	
MIX 173 B 1 ltr	Royalblau (королевский синий)	0,93	23,48	76,29	*
MIX 177 B 1 ltr	Metallik-Additiv (аддитивная добавка)	0,96	27,94	70,45	*
MIX 178 B 1 ltr	Maron (каштановый)	0,94	23,83	76,04	*
MIX 181 B 1 ltr	Goldgelbtoner (золотисто- желтый тонер)	0,97	24,7	75,06	*
MIX 182 B 1 ltr	Gelbtoner (желтый тонер)	0,97	30,39	69,42	
MIX 183 B 1 ltr	Kupfertoner (медный тонер)	0,97	25,75	74,13	*
MIX 184 B 1 ltr	Schwarztoner (черный тонер)	0,92	22,87	76,85	
MIX 199 B 1 ltr	Stabilizator (стабилизатор)	0,91	15,75	83,92	
<b>Перламутровые компоненты</b>					
MIX 201 P 1 ltr	Weiss (белый)	1	29,2	70,57	*
MIX 202 P 1 ltr	Gelb (желтый)	1	29,2	70,57	*
MIX 203 P 1 ltr	Blau (синий)	1	28,85	70,92	*
MIX 205 P 1 ltr	Tizianrot	1	29,31	70,46	*
MIX 206 P 1 ltr	Rot (красный)	1	29,54	70,23	*
MIX 207 P 1 ltr	Weiss (белый)	1	29,08	70,69	*
MIX 208 P 1 ltr	Aguamarin (аквамарин)	1	29,31	70,46	*

Название материала		Плотность в г/см <sup>3</sup>	Содержание нелетучих в-в %	Содержание летучих в-в %	*
MIX 209 P 1 ltr	Amethyst (аметист)	1	28,4	71,38	
MIX 211 P 1 ltr	Saphirblau (голубой сапфир)	1	29,2	70,57	
MIX 215 P 1 ltr	Moosgrun (болотный)	1	29,31	70,46	*
MIX 217 P 1 ltr	Hellgrun (светло- зеленый)	1	29,31	70,46	*
MIX 218 P 1 ltr	Hermelin	0,99	27,99	71,77	
MIX 221 P 1 ltr	Braun (коричневый)	1	29,08	70,69	
MIX 224 P 1 ltr	Rot (красный)	0,99	28,54	71,23	
MIX 225 P 1 ltr	Almadin	1	29,2	70,57	
Ксиралики					
MIX 210 P 1 ltr	Satinrot (яркий красный)	0,99	27,99	71,77	
MIX 212 P 1 ltr	Satingreen (яркий зеленый)	0,99	27,99	71,77	
MIX 213 P 1 ltr	Satingold (яркий золотой)	0,99	27,99	71,77	
MIX 214 P 1 ltr	Satinblue (яркий голубой)	0,99	27,31	72,46	
MIX 216 P 1 ltr	Satinweiss (яркий белый)	0,99	27,99	71,77	
MIX 220 P 1 ltr	Satinkupfer (яркий медный)	0,99	27,99	71,77	
* - Ходовые компоненты; ** - “Суперходовые” компоненты					

## ХАРАКТЕРИСТИКИ КРАСКИ (УКРЫВИСТОСТЬ, СРОК ХРАНЕНИЯ)

№	Продукт	Расход (при толщине) кв.м/ 1л (мкм)	Плотность кг/куб.см	Размер сопла пистолета HVLP, мм		Срок годности, месяцев
				верх. бачок	нижн. бачок	
1	2К Автоэмаль	7,3–7,6 (50)	0,98–1,33	1,3–1,4	2,2	36
2	Металлики	7,1–8,8 (25)	0,93–1,06	1,3–1,5	2,2	36
3	Перламутры	7,7–8,0 (25)	0,99	1,3–1,6	2,2	24
4	Бесцветная базовая краска	7,0 (10)	0,89	1,3–1,7	2,2	36

ДЛЯ ЗАМЕТОК



ДЛЯ ЗАМЕТОК

ДЛЯ ЗАМЕТОК

ДЛЯ ЗАМЕТОК