

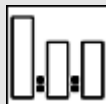




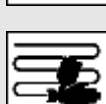

VOC-соответствующий специальный эффект: Темный Древесный Корень

Посмотрите предварительно TDS “CARIZZMA Подготовка поверхности”

Основная информация:

Этот эффект получается специальным нанесением базы на желтое основание, окрашенное ONYX HD (или UNO HD 420) и покрытое прозрачным лаком. Эффект Темного Древесного Корня достигается посредством легкой аппликации базовой краски рекомендуемого цвета и последующим перекрытием зоны эффекта прозрачным лаком.



1. Базовый слой Темного Древесного корня по формуле CZ 1200:

	Пропорции смешивания	ONYX HD HYDROMIX	100 (объем) 60 (объем)
	Краскопульт	HVLP	1.5 mm 0.7 bar на выходе
	Нанесение	К-во слоев: Пауза:	2 до матовости после каждого слоя
	Пропорции смешивания	CARIZZMA CUSTOMCLEAR CP H 420 SC 850	300 (объем) 100 (объем) 100 (объем)
	Краскопульт	HVLP, Конвенциональный	1.3 – 1.5 mm 2.0 bar на входе
	Нанесение	К-во слоев: Пауза:	2 3 мин. между слоями
	Сушка	При 60°C	30 мин.


Рекомендации: Шлифование машинное по-сухому Р400 или вручную по-мокрому Р800 перед оклейкой.

VOC-соответствующий специальный эффект: Темный Древесный Корень

2. Нанесение эффекта (формула краски CZ 1201):


	Пропорции смешивания:	ONYX HD Темный древесный корень CZ 1201:							
		<table border="0"> <tr> <td>HB 002</td> <td>71.8 g</td> </tr> <tr> <td>HB 250</td> <td>23.5 g</td> </tr> <tr> <td>HB 821</td> <td>4.7 g</td> </tr> <tr> <td>HYDROMIX</td> <td>60.0 g</td> </tr> </table>	HB 002	71.8 g	HB 250	23.5 g	HB 821	4.7 g	HYDROMIX
HB 002	71.8 g								
HB 250	23.5 g								
HB 821	4.7 g								
HYDROMIX	60.0 g								
	Техника нанесения:	Нанести на поверхность тканью без ворса.							
	Количество: Пауза:	Достаточно укрыть полностью подложку. 15 мин.							
Далее: Смочить ткань SC 880 и аккуратно промокнуть всю поверхность до достижения равномерного микрорельефа. Следующий шаг – спустя 30 мин.									

3. Более интенсивный эффект:

	Пропорции смешивания:	<table border="0"> <tr> <td>HB 100</td> <td>90 g</td> </tr> <tr> <td>ONYX HD (формула CZ 1201)</td> <td>10 g</td> </tr> <tr> <td>HYDROMIX</td> <td>60 g</td> </tr> </table>	HB 100	90 g	ONYX HD (формула CZ 1201)	10 g	HYDROMIX	60 g
	HB 100	90 g						
ONYX HD (формула CZ 1201)	10 g							
HYDROMIX	60 g							
Пистолет и давление: Слои: Пауза:	1.5 mm HVLP / 2.0 bar от 1 до 3 до матовости после каждого слоя							

Рекомендации: - Чем больше слоев, тем темнее эффект корня.
 - После сушки снимите маскировочную ленту и удалите возможные остатки ее клея.

4. Нанесение прозрачного лака:

	Пропорции смешивания:	<table border="0"> <tr> <td>CARIZZMA CUSTOMCLEAR CP</td> <td>300 (об.)</td> </tr> <tr> <td>H 420</td> <td>100 (об.)</td> </tr> <tr> <td>SC 850</td> <td>100 (об.)</td> </tr> </table>	CARIZZMA CUSTOMCLEAR CP	300 (об.)	H 420	100 (об.)	SC 850	100 (об.)
	CARIZZMA CUSTOMCLEAR CP	300 (об.)						
H 420	100 (об.)							
SC 850	100 (об.)							
Пистолет и давление: Слои: Пауза: Сушка:	1.3 – 1.5 mm HVLP/Конвенц. 2.0 bar 2 3 мин между слоями 30 мин. при 60°C							

Данные, содержащиеся в этом документе, получены опытным путем. В виду наличия разных факторов, влияющих на технологию производства и применения нашей продукции, эти сведения не мешают технологам проводить дополнительные исследования; изложенные выше данные не являются полной гарантией отдельных свойств продукции, равно как и ее пригодности в специфических целях. Все описания, чертежи, фотографии, сведения, пропорции, вес и т.д. приведены в данном документе лишь для общего сведения; они могут быть изменены без уведомления и не являются согласованной частью спецификации. Последняя версия преобладает над предыдущими версиями. Вы можете найти последнюю версию на нашем сайте www.rmpaint.com или от ваших поставщиков продукта. Лишь потребитель нашей продукции обеспечивает соблюдение правомочий собственника, действующих законов и законодательства.