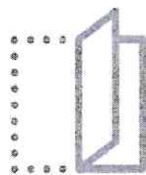


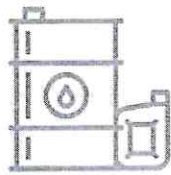
## ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА



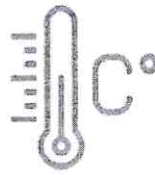
**СТОЙКОСТЬ К  
ЦАРАПИНАМ И  
ИСТИРАНИЮ**  
Превосходная



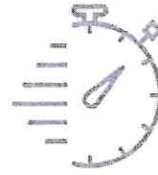
**СТОЙКОСТЬ  
К ИЗГИБУ**  
Отличная



**СТОЙКОСТЬ К  
УГЛЕВОДОРОДАМ  
И КЕТОНАМ**  
Повышенная



**СТОЙКОСТЬ  
К ВНЕШНЕМУ  
ВОЗДЕЙСТВИЮ**  
Превосходная



**ВРЕМЯ  
ЗАТВЕРДЕВАНИЯ**  
Быстрое

**ВНЕШНИЙ ВИД** Полуглянцевый

**УДЕЛЬНЫЙ ВЕС** 1,05 кг/л

**ТЕОРЕТИЧЕСКИЙ ВЫХОД** 4 кв.м/л

**ПРАКТИЧЕСКИЙ ВЫХОД** 3 кв.м/л (Варьируется в зависимости от толщины покрытия и типа отделки)

**ЛЕТУЧИЕ ОРГАНИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ** 573 г/л

**НОРМАТИВА** Соответствует CE 2004/42 : 2004/42/IIВ(е)(840)600

## ХИМИЧЕСКАЯ И МЕХАНИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

**Стойкость к изгибу, (ISO 1519).**

**Изгиб на 90° и изгиб на 150°, толщина 100 микрон**

Отсутствие растрескивания

**Адгезия по стандарту ASTM D 3359 к акриловым, полиуретановым и антикоррозийным грунтам**

Результат GT0

**Адгезия по стандарту ASTM D 3359 к отшлифованной стали**

Результат GT0

**Адгезия по стандарту ASTM D3359 к FRP**

Результат GT0

**Химическая стойкость ISO 2812 к ксилолу и толуолу**

Отсутствие изменений поверхности

**Стойкость к дизелю ISO 2812**

Отсутствие изменений поверхности

**Стойкость к гидравлическому маслу ISO 2812**

Отсутствие размягчения

**Стойкость к растворам NaOH**

Отсутствие влияния на поверхность

**Стойкость к спирту**

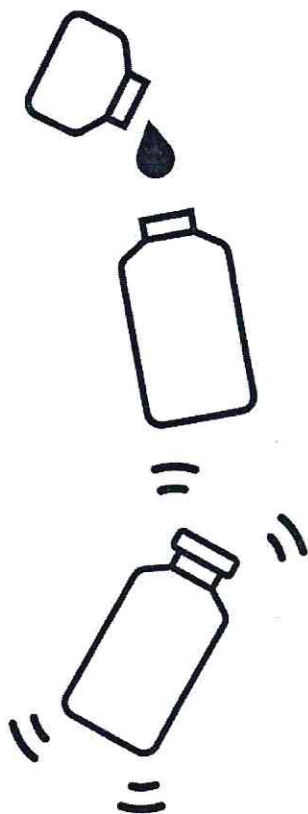
Отсутствие воздействия

## ПОДГОТОВКА ОСНОВЫ

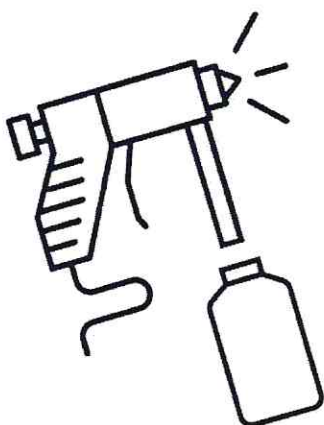
**Старая краска.** Обезжиривание поверхности, обработка с использованием P180-P240, обезжиривание с V09, V11, V10 и изоляция грунтом Primer серии F76, F56, F30, F35, F70.

**Акриловый, полиуретановый и антикоррозийный грунт.** Обработка с использованием P320 и обезжиривание с Antisilicone V09, V11, V10.

## 1 СЛОЙ ПОКРЫТИЯ



## 2 СЛОЙ РАСПЫЛЕНИЕ



## ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ

### ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА / ШАГ #1

#### BLACK

Налить 250 мл отвердителя **CG1 Gladiator Hardener** в бутылку с **YA1 Gladiator Black**.

#### TINTABLE

Налить 250 мл отвердителя **CG1 Gladiator Hardener** в бутылку с **YA2 Gladiator Tintable** и хорошо перемешать. Затем добавить 10% (80-100 мл) требуемого цвета (не металлик) и перемешать.

### ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА / ШАГ #2

#### BLACK

#### И TINTABLE

Закрывать бутылку пробкой и тщательно перемешать ее для однородного смешения двух продуктов. Налить в емкость достаточное количество катализированного **Gladiator Black** или **Tintable** для добавления разбавителя 30-40% **D10 Universal Thinner**, и нанесения первого слоя.

### НАНЕСЕНИЕ

КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЬ	ФОРСУНКА КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЯ	ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА	КОЛИЧЕСТВО СЛОЕВ
Gravity Spray gun	1,7 - 1,8 мм	2 атм (бар)	1 слой + 1/2
Межслойная выдержка при 23°C / 10-15 мин			

### ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА

#### BLACK

#### И TINTABLE

Вставить в пистолет-распылитель, **Gladiator Spray Gun**, в бутылку с **Gladiator Black** или **Tintable** предварительно смешанного с отвердителем без добавления разбавителя наносим 1-2 слоя. Время действия смеси при 23°C 1ч 30 мин.

### НАНЕСЕНИЕ

КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЬ	ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА	ЗАКРЫТИЕ ФОРСУНКИ	РАССТОЯНИЕ ОТ ПОВЕРХНОСТИ
Gladiator Spray Gun	2,5 - 3,0 атм бар	3-4 оборотов	Около 40-50 см
Межслойная выдержка при 23°C / 10-15 мин			

ТРЕТИЙ СЛОЙ "DROP COAT" (ПО ЖЕЛАНИЮ): Повторить шаг 2.

МЕЖСЛОЙНАЯ ВЫДЕРЖКА МЕЖДУ СЛОЯМИ	ОТЛИП	ПОЛНОЕ ВЫСЫХАНИЕ	В КАМЕРЕ (ПО ЖЕЛАНИЮ)
10-15 мин	30-40 мин	24-30 ч	20 мин при 60°C