

## Процесс подготовки:

Перед тем, как будет произведена покраска детали баллончиком Rubber Paint™, обрабатываемую поверхность необходимо тщательно помыть. Для этого можно использовать любые подходящие моющие средства и теплую воду. После этого, деталь должна полностью высохнуть.

Далее, нужно обезжирить обрабатываемую поверхность детали. Для этого возьмите две чистые специальные (микрофибра) салфетки. Одной, пропитанной обезжиривателем, тщательно протрите поверхность, затем второй салфеткой насухо протрите его. Действия повторить по необходимости.

**ВАЖНО: Обязательно удалите с поверхности детали все смолистые и гудронные пятна. Поверхность для покраски должна быть МАКСИМАЛЬНО чистой и сухой.**

Чтобы защитить близлежащие поверхности обрабатываемой детали, оклейте их защитной пленкой либо газетой при помощи **бумажного малярного** скотча.

Для устранения больших сколов и глубоких царапин используйте быстросохнущую акриловую однокомпонентную шпатлевку. Наносить шпатлевку удобнее всего резиновыми шпателями различного размера. При температуре +20°C время, отведенное на сушку составляет от 20 до 30 минут. После высыхания необходимо снять лишнюю шпатлевку наждачной бумагой P320 – P400 для сухой обработки. Шпатлевка снимается наждачной бумагой до полного первоначального восстановления геометрии обрабатываемого участка. Шлифовать шпатлевку удобнее всего, обернув кусок наждачной бумаги вокруг какой-нибудь твердой основы. Очень хорошо для этого подойдет небольшой плоский деревянный брусок.

После шлифовки, повторно обработайте деталь обезжиривателем и протрите насухо.

Перед покраской, дополнительно протрите деталь салфеткой из микрофибры, для того чтобы удалить с детали пыль и мелкие дисперсные частицы.

## Процесс покраски:

Перед тем, как будет осуществлена покраска баллончиком, его надо энергично взбалтывать в течение около 3 минут. Затем, желательно сделать контрольную выкраску на любой металлической поверхности.

Покраска из баллончика должна производиться с расстояния 15 – 30 сантиметров. Все работы и особенно сам процесс окрашивания, необходимо осуществлять при комнатной температуре.

Рекомендованное нанесение в 3-4 слоя. После нанесения каждого из слоев, обязательно производите его просушивание. При температуре +20 градусов, время, отведенное на подсыхание состава должно составлять 10-15 минут. Для ускорения сушки разрешается использование теплового фена, однако надо учесть, что потоки воздуха, создаваемые тепловым феном, поднимают пыль и взвесь, что может негативно отразиться на

качестве окраски. Оценивать степень просушки слоя следует по переходу глянцевого эффекта в матовый. Каждый последующий напыляемый слой должен быть чуть больше по объему, чем предыдущий.

После нанесения последнего слоя, минимальное время окончательного высыхания покрытия 3-4 часа.

## **Рекомендуемое оборудование:**

### **Краскопульты HLPV:**

Сопло – 1,4 (Смешивание: 1 часть резины к 2 частям растворителя)

Сопло – 1,2 (Смешивание: 1 часть резины к 3 частям растворителя)

Давление на выходе из сопла: 1,5 – 2 атм.

Аналог: Электрокраскопульт “Вагнер 440” (сопло 2,0 – 2,4) (Смешивание: 1 часть резины к 1-2 частям растворителя)

### **Компрессор воздушный:**

Ресивер: 50 литров

Максимальное вырабатываемое давление: 8 – 10 атм.

