

# ПИКТОГРАММЫ

Ведущие производители Европы договорились об использовании единых общепринятых обозначений. Для того, чтобы необходимая информация по технологии рационального применения продукции была наглядной, точной и понятной для потребителя из различных стран, предлагается система условных изображений в форме пиктограмм. Пиктограмма используется в технических инструкциях и на этикетках авторемонтных лакокрасочных материалов VIKA.



очистка и подготовка поверхности



количественное соотношение при смешивании - 2 компонента



количественное соотношение при смешивании - 3 компонента



жизнеспособность  
(время, в течение которого материал должен быть использован)



вязкость применяемого материала



оборудование для распыления



количество наносимых слоев



количество наносимых слоев /спрей-баллончик/



нанесение материала кистью



выдержка



сушка



ручное шлифование «по-мокрому»



шлифование «по-сухому»

# ОГЛАВЛЕНИЕ

Колеровочная система	02
Vika® BASECOAT ACRYLIC LACQUER	05
Vika® 2K TOPCOAT 2K ACRYLIC TOPCOAT	06
2K акриловая эмаль АК-1301	07
1K акриловая автоэмаль АКРИЛ АК-142 черная матовая	08
Базисная эмаль МЕТАЛЛИК	09
Разбавитель для МЕТАЛЛИК	10
Разбавители АКРИЛОВЫЕ универсальный (1301) медленный (1301-M)	10
Автоэмаль МЕТАЛЛИК в аэрозольном баллоне 400 мл.	11
Эмаль металллик GOLD / SILVER синтетическая в аэрозольном баллоне 400 мл.	12
2K акриловый лак VIKA «2+1 HS»	13
2K акриловый лак VIKA «2+1 MS»	14
2K акриловый лак СТАНДАРТ	15
Акриловый ЛАК гляцевый в аэрозольном баллоне 400 мл.	16
ЛАК ДЛЯ ТОНИРОВКИ фонарей в аэрозольном баллоне 400 мл.	17
1K АКРИЛОВАЯ ГРУНТОВКА ФИНИШНАЯ БЫСТРОСОХНУЩАЯ	18
2K ЭПОКСИДНАЯ ГРУНТОВКА	19
2K грунтovka акриловая «3+1» HS	20
2K грунтovka акриловая «4+1» HS	21
2K грунтovka акриловая «5+1» HS	22
Грунт-эмаль по ржавчине	23
2K акриловая грунтovka FILLER HS 2+1	24
2K акриловая грунтovka FILLER HS 3+1	25
2K выравнивающая грунтovka FILLER 6+1	26
2K грунтovka WASH PRIMER фосфатирующая	27
1K АДГЕЗИОННАЯ ГРУНТОВКА ПО ПЛАСТИКУ	28
грунтovka АДГЕЗИОННАЯ КЧ-0309 для пластиков	29
PRIMER антикоррозионный	30
Грунтovka ЭП-0228	31
Грунтovka универсальная акриловая БЫСТРОСОХНУЩАЯ в аэрозольном баллоне 400 мл.	32
Грунтovka алкидная PRIMER в аэрозольном баллоне 400 мл.	33
Рекомендации по применению шпатлевок	34
2K шпатлевка полиэфирная УНИВЕРСАЛЬНАЯ	35
2K шпатлевка полиэфирная С АЛЮМИНИЕМ	36
2K шпатлевка полиэфирная УНИВЕРСАЛЬНАЯ МЯГКАЯ	37
2K шпатлевка полиэфирная ПО ОЦИНКОВКЕ	38
2K шпатлевка полиэфирная ДЛЯ ПЛАСТИКА	39
2K шпатлевка полиэфирная С МИКРО СТЕКЛОВОЛОКНОМ	40
2K шпатлевка полиэфирная СО СТЕКЛОВОЛОКНОМ	41
Алкидная автоэмаль	42
Разбавитель к алкидной эмали	43
Автоэмаль АЛКИД в аэрозольном баллоне 400 мл.	44
1K акриловая автоэмаль АК-142 черная матовая в аэрозольном баллоне 400 мл.	45
МОВИЛЬ (Антикоррозионный консервант) в аэрозольном баллоне 400 мл.	46
Эмаль для бамперов в аэрозольном баллоне 400 мл.	47
Автоэмаль ТЕРМОСТОЙКАЯ в аэрозольном баллоне 400 мл.	48
Автоэмаль ДЛЯ ДИСКОВ в аэрозольном баллоне 400 мл.	49
Антигравийная МАСТИКА в аэрозольном баллоне 400 мл.	50
Эмаль VIKA-СИНТАЛ МЛ-1110 МЛ-12	51
АНТИГРАВИЙ	52
МАСТИКА АНТИШУМ РЕЗИНО-БИТУМНАЯ	53
МАСТИКА-АНТИГРАВИЙ ПОЛИМЕРНО-БИТУМНАЯ	54
АВТОЭМАЛЬ/ЛАК/ ГРУНТОВКА в баллоне с кисточкой	55
Сухое проявочное покрытие	55
Растворители 646/647/650	56
Растворитель 646	57
Растворитель 647	57
Растворитель 650	57
Растворитель АКРИЛОВЫЙ Р-4	58
Растворитель АКРИЛОВЫЙ Р-12	58
Обезжириватель БР-2	58
СОЛЬВЕНТ Нефтяной	59
УАЙТ-СПИРИТ	59
Средство АНТИСИЛИКОН	60
РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ для кузовного ремонта	61
ОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И АКСЕССУАРЫ	68
ДЕФЕКТЫ ОКРАСКИ	79

# КОЛЕРОВОЧНАЯ СИСТЕМА «VIKA»

**Назначение:** позволяет изготовить акриловые и базисные эмали для ремонта Российских, Европейских, Американских и Азиатских автомобилей. Быстро и точно корректирует малейшие оттенки цвета.

**Комплект материалов – базовый набор (187 л.) / премиум набор (248,5 л.) включает в себя:**  
Смесительную установку, весы, набор цветовых эталонов и вариантов (окрашены реальной авторемонтной краской), компьютерную программу с рецептурами.

Колеровочная система Vika представляет собой миксер для приготовления Базовых и 2К эмалей и состоит из 91 сбалансированного тонера, являющихся готовой авторемонтной краской:

для Базовых эмалей . . . . .	(VK 8000 – 82...):	53
для 2К эмалей . . . . .	(VK 7000 – 70...):	27
низкой концентрации . . . . .	(VK 9001 – 9003):	3
Базовые эмали Xirallic™ . . . . .	(VK-8300 - VK-8305):	6

#### Пропорции смешивания:

для Базовых эмалей: . . . . .	1:0,8	с разбавителем
для 2К эмалей: . . . . .	2:1	с отвердителем
для лака . . . . .	2:1	с отвердителем

#### Сопутствующие материалы:

Vika Отвердитель . . . . .	1354 . . . . .	0,5 л
Vika Универсальный разбавитель . . . . .	1385 . . . . .	1 л
Матирующая добавка . . . . .	VK-1500 . . . . .	1 л
Трехслойная добавка . . . . .	VK-1600 . . . . .	1 л
Реологическая добавка . . . . .	VK-7200 . . . . .	3,5 л





\* Внешний вид и комплектация установки могут отличаться от изображения, подробности уточняйте у дилера в вашем регионе.

#### **Миксерное оборудование.**

Установка используется для работы с авторемонтными материалами, предназначенными для подбора краски, с помощью которой можно добиться полного соответствия с цветом покрытия автомобиля. Автоматический контрольный блок, прилагаемый к данной системе, используется для установки таймера включения вращения лопастей, идущих от смесительной крышки в банку для осуществления последовательного смешивания лакокрасочных материалов, содержащихся в банках, объемом 1 и 3,5 литра соответственно. Данное перемешивание происходит два раза в сутки по 15 минут каждое для предотвращения расслоения пигментов в банке.





### **Инструменты по подбору цвета:**

#### **Компьютерная программа VIKА (CD) содержит:**

- Более 20,000 формул на Российские, Европейские, Американские и Азиатские автомобили
- Собраны расцветки за последние 20 лет.
- Возможность подключения к весам, принтеру
- Функция "прайс - менеджер"
- Обновление картотеки 2 раза в год
- Программа содержит техническую информацию и паспорта безопасности на материалы

#### **Цветовая Документация:**

##### **Набор вееров – Стандартные цвета OEM**

- Более 4,000 цветов
- 6 цветов на страницу
- Группировка по производителю и цветовому коду
- Обновление: один раз в год

##### **Набор вееров – Варианты / Альтернативы**

- Более 8,000 цветов
- Окрашены пневмораспылением реальной авторемонтной краской, 1 цвет на страницу
- Группировка по производителю и цветовому коду
- Обновление: 2 раза в год

- Компактные веера с выкрасками всех имеющихся тонеров (миксов) и Круг Освальда для Базовых и 2К эмалей.

# Vika® BASECOAT



**Назначение:** Базовое покрытие нового поколения. Предназначено для окраски автомобилей металликами и перламутрами. Композиция на основе акрилового сополимера. Сочетает легкость нанесения и быстроту высыхания со стойким цветом и отличным блеском высококачественных эмалей горячей сушки. Может быть использовано для точечного, панельного и полного ремонта существующих заводских и ремонтных покрытий

	<b>Продукты</b>	VK-8... Компоненты Vika® Basecoat VK-9... Компоненты Vika® 1385 Универсальный разбавитель											
	<b>Подложки</b>	-все виды качественных и подготовленных существующих покрытий -все заводские покрытия и грунтовки Vika®											
	<b>Подготовка поверхности</b>	Вымыть поверхность с водой и мылом. Обезжирить и вытереть насухо чистой ветошью. Отремонтировать согласно повреждению. Шлифовка: сухая механическая P360 - P400 (закончить P500 для лучшего результата) либо мокрая P800 - P1000. Обезжирить. Вытереть насухо и протереть салфеткой с липким слоем Vika.											
	<b>Цветовая документация</b>	См. цветовую формулу.											
	<b>Смешивание</b>	<table border="1"> <tr> <td><b>Базовое покрытие</b></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Vika®</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>1385</td> <td>0,8</td> </tr> </table>	<b>Базовое покрытие</b>		Vika®	1	1385	0,8					
<b>Базовое покрытие</b>													
Vika®	1												
1385	0,8												
	<b>VOC</b>	720-750 г/литр											
	<b>Жизнеспособность</b>	при 20°C не ограничена											
	<b>Вязкость распыления при 20°C</b>	DIN 4 . . . . . 15-17 сек FORD 4 . . . . 15-17 сек AFNOR 4 . . . 16-19 сек											
	<b>Оборудование для распыления</b>	<table border="1"> <tr> <td></td> <td><b>Размер сопла</b></td> <td><b>Дистанция</b></td> </tr> <tr> <td><b>Верхняя подача</b></td> <td>1,2-1,6 мм</td> <td>15-20 см</td> </tr> <tr> <td><b>Нижняя подача</b></td> <td>1,4-1,8 мм</td> <td>15-20 см</td> </tr> </table>		<b>Размер сопла</b>	<b>Дистанция</b>	<b>Верхняя подача</b>	1,2-1,6 мм	15-20 см	<b>Нижняя подача</b>	1,4-1,8 мм	15-20 см		
	<b>Размер сопла</b>	<b>Дистанция</b>											
<b>Верхняя подача</b>	1,2-1,6 мм	15-20 см											
<b>Нижняя подача</b>	1,4-1,8 мм	15-20 см											
	<b>Давление распыления</b>	<table border="1"> <tr> <td></td> <td><b>Полный, панельный и точечный ремонт</b></td> </tr> <tr> <td><b>Верхняя подача</b></td> <td>3-4 бар (30-50 PSI)</td> </tr> <tr> <td><b>Нижняя подача</b></td> <td>3-4 бар (30-50 PSI)</td> </tr> </table>		<b>Полный, панельный и точечный ремонт</b>	<b>Верхняя подача</b>	3-4 бар (30-50 PSI)	<b>Нижняя подача</b>	3-4 бар (30-50 PSI)					
	<b>Полный, панельный и точечный ремонт</b>												
<b>Верхняя подача</b>	3-4 бар (30-50 PSI)												
<b>Нижняя подача</b>	3-4 бар (30-50 PSI)												
	<b>Количество слоев</b>	2-3											
	<b>Выдержка</b>	До матовения между слоями и перед нанесением лака. Через 20 мин. можно протереть липкой салфеткой Vika.											
	<b>Толщина слоя</b>	Металлики и перламутры 10-20 мкм											



# Vika® 2K TOPCOAT 2K ACRYLIC TOPCOAT

**Назначение:** 2-компонентная эмаль для окраски автомобилей. Композиция на основе акрилового сополимера. Быстросохнущая 2-компонентная акриловая эмаль с отличной полируемостью, сохранением глянца, высокой химической атмосферостойкостью. Обладает хорошей укрывистостью и отличается низким расходом. Может быть использована для точечного, панельного и полного ремонта.

<b>Продукты</b>	VK-7... Компоненты Vika® 2K Topcoat; VK-9... Компоненты Vika®; VK-7200 Реологическая добавка; 1354 Отвердитель; 1385 Универсальный разбавитель.				
<b>Подложки</b>	-все заводские покрытия и грунтовки Vika® -все виды качественных и подготовленных существующих покрытий				
 <b>Подготовка поверхности</b>	Вмыть поверхность с водой и мылом. Обезжирить и вытереть насухо чистой ветошью. Отремонтировать согласно повреждению. Шлифовка: сухая механическая P320 - P400 (закончить P500 для лучшего результата) либо мокрая P800 - P1000. Обезжирить. Вытереть насухо и протереть салфеткой с липким слоем Vika.				
<b>Цветовая документация</b>	См. цветовую формулу.				
 <b>Смешивание</b>		2:1			
	Vika® 2K Topcoat	2			
	1354	1			
	1385	-			
<b>VOC</b>	545-590 г/литр				
 <b>Жизнеспособность</b>	при 20°C - 4 ч				
 <b>Вязкость распыления при 20°C</b>	DIN4	17-19 сек			
	FORD4	17-19 сек			
	AFNOR 4	19-21 сек			
 <b>Оборудование для распыления</b>	<b>Верхняя подача</b>	<b>Размер сопла</b>	<b>Дистанция</b>	<b>Давление распыления</b>	
	Нижняя подача	1,2-1,4 мм	20-25 см	3-4 бар	
	HVLP	1,4-1,8 мм	20-25 см	3-4 бар	
	Под давлением	1,3-1,5 мм	10-15 см	0,7 бар на выходе	
		1,0-1,2 мм	20-25 см	4-6 бар	
 <b>Количество слоев</b>	2				
 <b>Выдержка</b>	5-15 мин. между слоями или методом "мокрым-по-мокрому". 10 мин. перед ускоренной сушкой.				
<b>Толщина слоя</b>	40-50 мкм				
 <b>Сушка</b>		<b>15°C</b>	<b>20°C</b>	<b>30°C</b>	<b>60°C</b>
	<b>От пыли</b>	15 мин.	13 мин.	10 мин.	немедл.
	<b>Монтажная прочн.</b>	7 ч	7 ч	6 ч	30 мин.
	<b>Полное высыхание</b>	16 ч	14 ч	12 ч	50 мин.
 <b>ИК сушка*</b>	<b>Выдержка</b>	5 мин.			
	<b>Дистанция</b>	80 см			
	<b>1/2 мощность</b>	15-20 мин.			
	<b>Полная мощность</b>	5-10 мин			
		* данные для источника инфракрасного излучения с короткими/средними волнами			

# 2К акриловая эмаль AK-1301

**Назначение:** двухкомпонентная акриловая автоэмаль для окраски кузовов и пластмассовых деталей автомобилей; может применяться для окраски крупногабаритных транспортных средств.

**Фасовка: 0,85 кг.**

ТУ 2313-150-49404743-2011

ТУ 2472-144-49404743-2011



<b>Продукты</b>	Эмаль АК-1301; Отвердитель "Акриловый" универсальный (1301); Разбавители "Акриловый" универсальный (1301)/ медленный (1301 -М) или их смесь.			
<b>Подложки</b>	Отшлифованное заводское покрытие; (При окраске по эмалевым покрытиям сроком эксплуатации до 1 года вместо шлифовки можно применять средство "Антисиликон"); Загрунтованные /зашпатлеванные поверхности.			
	<b>Подготовка поверхности</b>	Обезжирить поверхность металла уайт - спиритом; Отремонтировать поверхность с использованием полиэфирной шпатлевки VIKA, сухая шлифовка P280-P320; Загрунтовать поверхность фосфатирующей грунтовкой WASH PRIMER ВЛ - 02; Нанести выравнивающие грунтовки FILLER 6+1 или FILLER 3+1 либо FILLER HS, сухое шлифование P320-P400(или мокрое P800-P1000).		
<b>Условия нанесения</b>	Оптимальная температура + 20°С; Минимальная температура +15°С; Относительная влажность не более 75 %.			
	<b>Смешивание</b>	Эмаль: отвердитель: разбавитель= 4: 1:1,5-1,6 (по массе);		
	<b>Жизнеспособность</b>	8 час. при 20°С		
<b>Разбавление</b>	Разбавитель "Акриловый" (универсальный) применяется при температуре до +20°С. Разбавитель "Акриловый" (медленный) применяется при окраске больших участков кузова или при повышенной температуре (свыше +20°С).			
	<b>Вязкость при нанесении</b>	15-17 с. при 20°С по ВЗ-4(DIN Cup 4)		
	<b>Оборудование для нанесения</b>	<b>Краскораспылитель</b>	<b>Диаметр сопла</b>	<b>Рабочее давление</b>
		Подача самотеком	1,2 - 1,5 мм	3,0 - 5,0 атм.
		Сифонная подача	1,4 - 1,8 мм	2,5 - 5,0 атм.
	<b>Число слоев</b>	2-3		
<b>Толщина покрытия</b>	35 - 40 мкм / 2 слоя			
	<b>Сушка</b>	От пыли 30 мин. при 20°С		
	<b>Режим сушки</b>	20°С	60°С	80°С
		16 час.	45 мин.	30 мин.
<b>Очистка оборудования</b>	Разбавитель 1301/1301-М, Растворитель 646/647			

техническая информация

**ЭМАЛИ | 07**



# 1К акриловая автоэмаль АКРИЛ АК-142 черная матовая

**Назначение:** для окраски предварительно загрунтованных поверхностей рамок дверей и порогов автомобилей в черный матовый цвет.



<b>Продукты</b>	Эмаль АКРИЛ (АК-142), Растворитель 646/647.		
<b>Подложки</b>	Отшлифованное заводское покрытие (При окраске по лаковым покрытиям сроком эксплуатации до 1 года вместо шлифовки можно применять средство "Антисиликон"); Загрунтованные/ зашпатлеванные поверхности.		
<b>Подготовка поверхности</b>	Обезжирить поверхность металла уайт - спиритом; Отремонтировать поверхность с использованием полиэфирной шпатлевки VIKA, сухая шлифовка P280-P320; Загрунтовать поверхность антикоррозийной грунтовкой WASH PRIMER (ВЛ - 02); Нанести выравнивающую грунтовку FILLER 6+1/FILLER 3+1, сухое шлифование P320-P400 (или мокрое P800-P1000).		
<b>Условия нанесения</b>	Оптимальная температура + 20°C; Минимальная температура + 15°C; Относительная влажность не более 75 %.		
<b>Разбавление</b>	Растворитель 646/647, до 50% от массы лака.		
<b>Вязкость при нанесении</b>	21-26 с. при 20°C по ВЗ-4 (DIN Cup 4)		
<b>Оборудование для нанесения</b>	<b>Краскораспылитель</b>	<b>Диаметр сопла</b>	<b>Рабочее давление</b>
	<b>Подача самотеком</b>	1,2 - 1,5 мм	3,0 - 5,0 атм.
	<b>Сифонная подача</b>	1,4 - 1,8 мм	2,5 - 5,0 атм.
	<b>Допускается нанесение кистью.</b>		
<b>Число слоев</b>	1-2		
<b>Выдержка</b>	5-7 мин. между слоями		
<b>Толщина покрытия</b>	35 - 40 мкм / 2 слоя		
<b>Сушка</b>	<b>Монтажная прочность</b>	<b>Режим сушки</b> 20°C 2 час.	
<b>Очистка оборудования</b>	Растворитель 646/647		

**Фасовка: 0,4; 0,85 кг.**

ТУ 6-21-05474337-51-95

# Базисная эмаль МЕТАЛЛИК

**Назначение:** для ремонтной окраски кузова автомобиля в качестве первого слоя в 2-х слойных системах покрытия (база+лак). Наносится на предварительно загрунтованные и зашпатлеванные поверхности с последующим перекрытием прозрачным акриловым лаком СТАНДАРТ (АК-1112) или VIKA "2+1 MS"; VIKA "2+1 HS".



<b>Продукты</b>	Базисная эмаль "Металлик" Разбавитель для металликов; Допускается Разбавитель 1385. Лак СТАНДАРТ (АК-1112) /2К лаки: VIKA "2+1 MS"; VIKA "2+1 HS".		
<b>Подложки</b>	Отшлифованное заводское покрытие (При окраске по лаковым покрытиям сроком эксплуатации до 1 года вместо шлифовки можно применять средство "Антисиликон"); Загрунтованные / зашпатлеванные поверхности; Пластмассы (АБС, полистирол, полиэфирные пластики).		
 <b>Подготовка поверхности</b>	Обезжирить поверхность металла уайт - спиритом; Отремонтировать поверхность с использованием полиэфирной шпатлевки VIKA, сухая шлифовка P280-P320; Загрунтовать поверхность антикоррозионной грунтовкой WASH PRIMER (ВЛ - 02); Нанести выравнивающие грунтовки FILLER 6+1/ FILLER 3+1/ FILLER HS, сухое шлифование P320-P400 (или мокрое P800-P1000).		
<b>Условия нанесения</b>	Оптимальная температура + 20°C; Минимальная температура +15°C; Относительная влажность не более 75 %.		
<b>Разбавление</b>	Разбавитель для металликов, до 30% от массы эмали.		
 <b>Вязкость при нанесении</b>	15-17 с. при 20°C по ВЗ-4 (DIN Cup 4)		
 <b>Оборудование для нанесения</b>	<b>Краскораспылитель</b>	<b>Диаметр сопла</b>	<b>Рабочее давление</b>
	<b>Подача самотеком</b>	1,2 - 1,5 мм	3,0 - 5,0 атм.
	<b>Сифонная подача</b>	1,4 - 1,8 мм	2,5 - 5,0 атм.
 <b>Число слоев</b>	2-3		
<b>Толщина покрытия</b>	15-20 мкм /2 слоя		
 <b>Сушка</b>	<b>До перекрытия лаком</b> 2К СТАНДАРТ (АК-1112), 2К VIKA "2+1 MS", 2К VIKA «2+1 HS».		<b>Режим сушки 20°C</b>  15 мин.
<b>Очистка оборудования</b>	Растворитель 646/647		

**Фасовка: 0,9; 1 кг.**

ТУ 6-21-49404743-186-2003

техническая информация

**ЭМАЛИ | 09**



## Разбавитель для МЕТАЛЛИКОВ

**Назначение:** для разбавления базисной эмали "Металлик"

**Фасовка: 0,45 кг.**

ТУ 2319-235-49404743-127-2005

### Применение

Разбавитель для металликов добавляется перед использованием Базисной эмали "Металлик" в количестве, указанном на этикетке.

### Состав

Смесь органических жидкостей.



## Разбавители АКРИЛОВЫЕ универсальный (1301) медленный (1301-М)

**Назначение:** для разбавления до рабочей вязкости акриловых эмалей, лаков, грунтовок VIKА, 2К ЛКМ.

**Фасовка: 0,32; 0,8; 4,3 кг.**

ТУ 6-21-49404743-112-2000

ТУ 6-21-49404743-127-2001

Разбавитель "Акриловый" медленный (1301-М) рекомендуется применять при окраске больших поверхностей, а также при окраске в условиях повышенной температуры. Разбавитель медленный обеспечивает более медленное высыхание покрытия "от пыли" уменьшает опасность перепыла при нанесении второго слоя.

Разбавитель "Акриловый" универсальный (1301) предназначен для разбавления до рабочей вязкости акриловых эмалей, лаков, грунтовок VIKА при температуре нанесения ниже 25°C.

### Применение

Разбавители вводятся перед применением в количестве, указанном на этикетке с лакокрасочным материалом.

### Состав

Смесь органических жидкостей.






# Автоэмаль МЕТАЛЛИК

в аэрозольном баллоне 400 мл.

**Назначение:** для высококачественного ремонта кузова и деталей автомобиля, окрашенных эмалями "металлик".

ТУ 2388-025-53934955-10



<b>Продукты</b>	Автоэмаль МЕТАЛЛИК	
<b>Подложки</b>	На зашпатлеванные /загрунтованные металлические и пластмассовые поверхности; на отшлифованное старое покрытие.	
<b>Применение</b>	Встряхнуть баллон в течение 2 мин; Расстояние до поверхности при нанесении 25-30 см.; Температура при окрашивании не ниже +5°С.; После высыхания эмали необходимо нанести аэрозольный лак "Vika" для обеспечения блеска и защитных свойств покрытия; После окраски перевернуть баллон и продуть нажатием до тех пор, пока не пойдет чистый газ.	
 <b>Выдержка</b>	5-10 мин. между слоями	
 <b>Число слоев</b>	2-3	
 <b>Сушка</b>		<b>Режим сушки 20°С</b>
	<b>До перекрытия акриловым лаком</b>	не менее 30 мин.
<b>Состав</b>	Акриловая эмаль "металлик", специальные добавки.	



# Эмаль металл GOLD / SILVER синтетическая в аэрозольном баллоне 400 мл.

**Назначение:** Высококачественная быстросохнущая эмаль для придания поверхности насыщенного золотого (серебряного) блеска. Применяется для окраски металлических и пластиковых деталей кузова автомобиля и других транспортных средств. Имеет насыщенный металлический блеск и хорошую укрывистость.

ТУ 2388-025-53934955-10








Продукты	Эмаль металл Gold/Silver СИНТЕТИЧЕСКАЯ БЫСТРОСОХНУЩАЯ					
Применение	Перед использованием баллон энергично встряхивать в течение 2-3-х минут. Для достижения наилучших результатов эмаль следует наносить при температуре окружающей среды не ниже +10°C. Во избежание попадания следов аэрозоля рекомендуется защищать поверхности, не подвергающиеся окраске. Эмаль наносится с расстояния 25-30 см.					
	Сушка	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="406 719 729 759"></th> <th data-bbox="729 719 968 759">Режим сушки 20°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="406 759 729 815">Время полного высыхания</td> <td data-bbox="729 759 968 815">2 часа</td> </tr> </tbody> </table>		Режим сушки 20°C	Время полного высыхания	2 часа
			Режим сушки 20°C			
Время полного высыхания	2 часа					
При необходимости нанести на высушенную эмаль прозрачный покрывной лак.						
Состав	Синтетические смолы, пигменты, функциональные добавки, ксилол, метилацетат, бутанол, пропан, бутан, диметиловый эфир.					

**ВНИМАНИЕ!** По окончании работы во избежание засорения головки распылителя рекомендуется перевернуть баллон вверх дном и распылять до тех пор, пока не перестанет поступать состав.

# 2K акриловый лак VIKA «2+1 HS»



**Назначение:** Полутораслойный акриловый лак с высоким (57-59% в рабочей смеси с отвердителем) сухим остатком, применяется в двухслойных покрытиях в комплексе с металлизированной базисной эмалью. Чрезвычайно эффективный, сокращает количество слоев при проведении окраски, ускоряет процесс. Предназначен для точечной, детальной и полной окраски. Обладает высокой прозрачностью и содержит УФ-адсорберы.

<b>Продукты</b>	2K акриловый лак «2+1 HS», отвердитель для лака «2+1 HS», разбавитель для металлик			
<b>Подложки</b>	Отшлифованное заводское покрытие. Базовое металлизированное или неметаллизированное покрытие.			
 <b>Подготовка поверхности</b>	Обезжирить поверхность металла уайт-спиритом; Отремонтировать поверхность с использованием полиэфирной шпатлевки VIKА, сухая шлифовка P240-P320; Загрунтовать поверхность, отшлифованную до металла, антикоррозионной грунтовкой WASH PRIMER ВЛ-02; Нанести 2K акриловую грунтовку «3+1» / «4+1» / «5+1», сухое шлифование P320-P400 (или мокрое P800-P1000); Нанести базисную эмаль «Металлик».			
<b>Условия нанесения</b>	Оптимальная температура +20°C Минимальная температура +15°C Относительная влажность, не более 75%			
 <b>Смешивание</b>	Лак: отвердитель = 2:1			
<b>Разбавление</b>	Разбавитель для металлик, 0-10%			
 <b>Жизнеспособность</b>	1,5 часа при 20°C			
 <b>Вязкость при нанесении</b>	17-18 с. при 20°C по ВЗ-4 (DIN Cup 4)			
 <b>Оборудование для нанесения</b>	<b>Краскораспылитель</b>	<b>Диаметр сопла</b>	<b>Рабочее давление</b>	
	Compliant	1,4 — 1,6 мм	3,0 — 4,0 атм	
	HVLP	1,3 — 1,7 мм	2 атм	
<b>Число слоев</b>	1,5 - 2			
 <b>Выдержка</b>	10 мин.			
<b>Толщина покрытия</b>	35-45 мкм./2 слоя			
 <b>Сушка</b>	<b>Режим сушки</b>	20°C	60°C	80°C
	<b>Монтажная прочность</b>	12 час	60 мин	30 мин
<b>Очистка оборудования</b>	Разбавитель для металлик; Растворитель 646/647			

**Фасовка: 0,85; 4,7 кг.**

ТУ 2313-183-49404743-2013

техническая информация

**ЛАКИ | 13**










## 2К акриловый лак VIKA «2+1 MS»

**Назначение:** Акриловый лак со средним (52-54% в рабочей смеси с отвердителем) сухим остатком, применяется в двухслойных покрытиях в комплексе с металлизированной базисной эмалью. Предназначен для точечной, детальной и полной окраски. Обладает высокой прозрачностью и содержит УФ-адсорберы. Количеством разбавителя можно регулировать розлив при окраске.

**Фасовка: 0,84 кг.**

ТУ 2313-181-49404743-2013

<b>Продукты</b>	2К акриловый лак «2+1 MS», отвердитель для лака «2+1 MS», разбавитель для металлик			
<b>Подложки</b>	Отшлифованное заводское покрытие. Базовое металлизированное или неметаллизированное покрытие.			
 <b>Подготовка поверхности</b>	Обезжирить поверхность металла уайт-спиритом; Отремонтировать поверхность с использованием полиэфирной шпатлевки VIKA, сухая шлифовка P240-P320; Загрунтовать поверхность, отшлифованную до металла, антикоррозийной грунтовкой WASH PRIMER ВЛ-02; Нанести 2К акриловую грунтовку «3+1» / «4+1» / «5+1», сухое шлифование P320-P400 (или мокрое P800-P1000); Нанести базисную эмаль «Металлик».			
<b>Условия нанесения</b>	Оптимальная температура +20°C Минимальная температура +15°C Относительная влажность, не более 75%			
 <b>Смешивание</b>	Лак: отвердитель = 2:1			
<b>Разбавление</b>	Разбавитель для металлик, 0-15%			
 <b>Жизнеспособность</b>	1,5 часа при 20°C			
 <b>Вязкость при нанесении</b>	17-20 с. при 20°C по В3-4 (DIN Cup 4)			
 <b>Оборудование для нанесения</b>	<b>Краскораспылитель</b>	<b>Диаметр сопла</b>	<b>Рабочее давление</b>	
	<b>Compliant</b>	1,4 — 1,6 мм	3,0 — 4,0 атм	
	<b>HVLP</b>	1,3 — 1,7 мм	2 атм	
 <b>Число слоев</b>	2 - 3			
 <b>Выдержка</b>	10 мин.			
<b>Толщина покрытия</b>	35-45 мкм./2 слоя			
 <b>Сушка</b>	<b>Режим сушки</b>	<b>20°C</b>	<b>60°C</b>	<b>80°C</b>
	<b>Монтажная прочность</b>	12 час	60 мин	30 мин
<b>Очистка оборудования</b>	Разбавитель для металлик; Растворитель 646/647			









# 2К акриловый лак СТАНДАРТ

**Назначение:** для использования в качестве прозрачного верхнего слоя в двухслойных покрытиях (базисная эмаль + прозрачный лак) в комплексе с базисными металлизированными или неметаллизированными покрытиями.

**Фасовка: 0,85; 4,7; 45 кг.**

ТУ 6-21-49404743-111-2000






<b>Продукты</b>	Лак СТАНДАРТ (AK-1112); Отвердитель "Акриловый" универсальный (1301); Разбавители "Акриловый" универсальный (1301)/ медленный (1301- M) или их смесь.		
<b>Подложки</b>	Отшлифованное заводское покрытие (При окраске по лаковым покрытиям сроком эксплуатации до 1 года вместо шлифовки можно применять средство "Антисиликон"); Базовое металлизированное или неметаллизированное покрытие.		
 <b>Подготовка поверхности</b>	Обезжирить поверхность металла уайт - спиритом; Отремонтировать поверхность с использованием полиэфирной шпатлевки VIKA, сухая шлифовка P280-P320; Загрунтовать поверхность антикоррозийной грунтовкой WASH PRIMER (ВЛ - 02); Нанести выравнивающую грунтовку FILLER 6+1/FILLER 3+1, сухое шлифование P320-P400 (или мокрое P800-P1000); Нанести базисную эмаль "Металлик", или АК-1301.		
<b>Условия нанесения</b>	Оптимальная температура + 20°C; Минимальная температура +15°C; Относительная влажность не более 75 %.		
 <b>Смешивание</b>	Лак : отвердитель : разбавитель = 4: 1: 1-1,8 (по массе)		
 <b>Жизнеспособность</b>	8 час. при 20°C		
<b>Разбавление</b>	Разбавитель "Акриловый" (универсальный) применяется при температуре до +20°C. Разбавитель "Акриловый" (медленный) применяется при окраске больших участков кузова или при повышенной температуре (свыше +20°C). Разбавители универсальный и медленный можно смешивать в различных пропорциях.		
 <b>Вязкость при нанесении</b>	15-17 с. при 20°C по В3-4 (DIN Cup 4)		
 <b>Оборудование для нанесения</b>	<b>Краскораспылитель</b>	<b>Диаметр сопла</b>	<b>Рабочее давление</b>
	<b>Подача самотеком</b>	1,2 - 1,5 мм	3,0 - 5,0 атм.
	<b>Сифонная подача</b>	1,4 - 1,8 мм	2,5 - 5,0 атм.
 <b>Число слоев</b>	2-3		
 <b>Выдержка</b>	5-7 мин. между слоями, 10 мин. перед ускоренной сушкой		
<b>Толщина покрытия</b>	35 - 40 мкм/2 слоя		
 <b>Сушка</b>	От пыли 30 мин. при 20°C		
	<b>Режим сушки</b>	<b>20°C</b>	<b>60°C</b>
	<b>Монтажная прочность</b>	24 час.	45 мин.   80°C   30 мин.
<b>Очистка оборудования</b>	Разбавитель 1301, 1301-М, Растворитель 646/647		



# Акриловый ЛАК глянцевый в аэрозольном баллоне 400 мл.

**Назначение:** Применяют в качестве верхнего слоя в системе база+лак при ремонтной окраске автомобиля эмалями с эффектом "металлик" и "перламутр".

ТУ 2313-233-49404743-2005

<b>Продукты</b>	Акриловый лак	
<b>Подложки</b>	Нанести поверх высушенных эмалей "Металлик", в том числе и на отшлифованное старое лаковое покрытие.	
<b>Применение</b>	Встряхнуть баллон в течение 2 мин; Расстояние до поверхности при нанесении 25-30 см. Температура при окрашивании не ниже +5°C. После окраски перевернуть баллон и продуть нажатием до тех пор, пока не пойдет чистый газ.	
 <b>Выдержка</b>	10-15 мин. между слоями	
 <b>Число слоев</b>	2-3	
 <b>Сушка</b>		<b>Режим сушки 20°C</b>
	<b>Монтажная прочность</b>	2 час.
	<b>Полное высыхание</b>	4 час.
<b>Состав</b>	Акриловый лак, специальные добавки.	

# ЛАК ДЛЯ ТОНИРОВКИ фонарей

в аэрозольном баллоне 400 мл.

**Назначение:** Высококачественный быстросохнущий акриловый лак для тонировки фонарей автомобилей. Имеет оптимальную прозрачность. При включении ламп беспрепятственно пропускает свет и не меняет цвета линз стоп-сигналов, указателей поворотов и заднего хода. Обладает превосходной адгезией к окрашиваемой поверхности и стойкостью к ультрафиолету.



<b>Продукты</b>	Лак для тонировки фонарей		
<b>Применение</b>	<p>Во избежание попадания следов аэрозоля рекомендуется защищать поверхности, не подвергающиеся обработке. Достичь оптимального результата лакировки возможно при нанесении лака на демонтированный рассеиватель заднего фонаря. Для достижения наилучших результатов лак следует наносить при температуре окружающей среды не ниже +10°C. Перед использованием баллон энергично встряхивать в течение 2-3-х минут.</p> <p>Лак наносится на чистую сухую и тщательно обезжиренную поверхность. Для обезжиривания поверхности рекомендуется использовать Уайт-спирит.</p>		
	<b>Сушка</b>	<b>Время полного высыхания</b>	<b>Режим сушки 20°C</b>
			2 часа
<b>Состав</b>	Модифицированная акриловая смола, красители, функциональные добавки, ксилол, метилацетат, бутиловый спирт, диметиловый эфир.		

**ВНИМАНИЕ!** По окончании работы во избежание засорения головки распылителя рекомендуется перевернуть баллон вверх дном и распылять до тех пор, пока не перестанет поступать состав.

ТУ 2388-025-53934955-10





# 1К АКРИЛОВАЯ ГРУНТОВКА ФИНИШНАЯ БЫСТРОСОХНУЩАЯ

**Назначение:** для выравнивания мелких дефектов поверхности перед окраской. Позволяет получить комплексное покрытие с улучшенным внешним видом и повышенным блеском эмали.

**Цвет:**           



<b>Продукты</b>	1К акриловая грунтовка финишная быстросохнущая		
<b>Подложки</b>	Отшлифованное заводское покрытие; Фосфатирующая грунтовка WASH PRIMER; Полиэфирная шпатлевка VIKA.		
<b>Подготовка поверхности</b>	Обезжирить поверхность металла уайт-спиритом; Отремонтировать поверхность с использованием полиэфирной шпатлевки VIKA; Сухая шлифовка P240-P320; Загрунтовать поверхность, отшлифованную до металла, антикоррозионной грунтовкой WASH PRIMER.		
<b>Условия нанесения</b>	Оптимальная температура +20°C Минимальная температура +15°C Относительная влажность, не более 75%		
<b>Разбавление</b>	Разбавитель "VIKA-60", 35-40% от массы грунтовки.		
<b>Вязкость при нанесении</b>	22-25 сек при 20°C по ВЗ-4 (DIN Cup 4)		
<b>Оборудование для нанесения</b>	<b>Краскораспылитель</b>	<b>Диаметр сопла</b>	<b>Рабочее давление</b>
	<b>Подача самотеком</b>	1,2 — 1,5 мм	3,0 — 5,0 атм
	<b>Сифонная подача</b>	1,4 — 1,8 мм	2,5 — 5,0 атм
<b>Число слоев</b>	1 - 2		
<b>Толщина покрытия</b>	30-35 мкм./1 слой		
<b>Сушка</b>	<b>Режим сушки</b>	20°C	
	<b>До шлифования</b>	3 час	
<b>Шлифовка</b>	Сухая P400-P500		
<b>Очистка оборудования</b>	Растворитель 646/647		

**Фасовка: 1,2 кг.**

# 2К ЭПОКСИДНАЯ ГРУНТОВКА

**Назначение:** для антикоррозионной защиты металла и выравнивания мелких дефектов поверхности перед окраской.

Цвет: 



**NEW**

	<b>Продукты</b>	2К эпоксидная грунтовка		
	<b>Подложки</b>	Сталь, оцинкованная сталь, алюминий; Отшлифованное заводское покрытие; Полиэфирная шпатлевка VIKA.		
	<b>Подготовка поверхности</b>	Обезжирить поверхность металла уайт-спиритом; Отремонтировать поверхность с использованием полиэфирной шпатлевки VIKA; Сухая шлифовка P240-P320.		
	<b>Условия нанесения</b>	Оптимальная температура +20°C Минимальная температура +15°C Относительная влажность, не более 75%		
	<b>Смешивание</b>	Грунтовку смешать с VIKA отвердителем для Эпоксидной грунтовки в соотношении 4:1 по объему (7,2:1 по массе), ввести разбавитель "VIKA-60"		
	<b>Разбавление</b>	Разбавитель "VIKA-60", до 40% от массы грунтовки.		
	<b>Вязкость при нанесении</b>	16-45 сек при 20°C по ВЗ-4 (DIN Cup 4)		
	<b>Оборудование для нанесения</b>	<b>Краскораспылитель</b>	<b>Диаметр сопла</b>	<b>Рабочее давление</b>
		<b>Подача самотеком</b>	1,4 — 1,6 мм	3,0 — 5,0 атм
		<b>Сифонная подача</b>	1,8 — 2,2 мм	2,5 — 5,0 атм
	<b>Число слоев</b>	1 - 2		
	<b>Толщина покрытия</b>	30-35 мкм./1 слой		
	<b>Сушка</b>	<b>Режим сушки</b>	20°C	
		<b>До шлифования</b>	6 час	
	<b>Шлифовка</b>	Сухая P320-P400		
	<b>Очистка оборудования</b>	Растворитель 646/647		

**Фасовка: 1,21 кг.**

техническая информация

**ГРУНТОВКИ | 19**



# 2К грунтовка акриловая «3+1» HS

**Назначение:** для грунтования металлических и пластиковых деталей автомобиля в качестве вторичной грунтовки порозаполнителя. Максимальная толщина покрытия грунтовки 80-100 микрон. Обладает великолепным розливом и отличной шлифуемостью. При необходимости, можно окрашивать без шлифования уже через 30 минут воздушной сушки.

Цвет: 

**Фасовка: 0,6; 1,2 кг**

ТУ 2313-185-49404743-2013

<b>Продукты</b>	2К грунтовка акриловая «3+1», отвердитель для грунтовки «3+1»			
<b>Подложки</b>	Отшлифованное заводское покрытие. Фосфатирующая грунтовка WASH PRIMER ВЛ-02. Полиэфирная шпатлевка VIKA.			
 <b>Подготовка поверхности</b>	Обезжирить поверхность металла уайт-спиритом; Отремонтировать поверхность с использованием полиэфирной шпатлевки VIKA; Сухая шлифовка P240-P320; Загрунтовать поверхность, отшлифованную до металла, антикоррозийной грунтовкой WASH PRIMER ВЛ-02.			
<b>Условия нанесения</b>	Оптимальная температура +20°C Минимальная температура +15°C Относительная влажность, не более 75%			
 <b>Смешивание</b>	Грунтовка:отвердитель = 3:1 по объему (5:1 по массе)			
<b>Разбавление</b>	После смешивания с отвердителем достигается рабочая вязкость. При необходимости разбавлять разбавителем для металлик.			
 <b>Жизнеспособность</b>	30 мин. при 20°C			
 <b>Вязкость при нанесении</b>	18-22 с. при 20°C по ВЗ-4 (DIN Cup 4)			
 <b>Оборудование для нанесения</b>	<b>Краскораспылитель</b>	<b>Диаметр сопла</b>	<b>Рабочее давление</b>	
	<b>Подача самотеком</b>	1,2 — 1,5 мм	3,0 — 5,0 атм	
	<b>Сифонная подача</b>	1,4 — 1,8 мм	2,5 — 5,0 атм	
 <b>Число слоев</b>	2 - 3			
 <b>Выдержка</b>	5-7 мин. между слоями, 10 мин. перед ускоренной сушкой			
<b>Толщина покрытия</b>	30-35 мкм./1 слой			
 <b>Сушка</b>	<b>Режим сушки</b>	<b>20°C</b>	<b>60°C</b>	<b>80°C</b>
	<b>До шлифования</b>	4 час	45 мин	30 мин
 <b>Шлифовка</b>	Сухая P320-P400 Мокрая P800-P1000			
<b>Очистка оборудования</b>	Разбавитель для металлик; Растворитель 646/647			

# 2К грунтовка акриловая «4+1» HS










**Назначение:** Применяется в качестве выравнивающей (наполняющей) грунтовки при окраске новых деталей и ремонте старых ЛКП. Рекомендации по применению: Грунтовка может наноситься прямо на металл, на фосфатирующие грунтовки, полиэфирную шпатлевку, а также заводское ЛКП.

Цвет: 








**Фасовка: 1,42 кг**

ТУ 2313-186-49404743-2013



<b>Продукты</b>	2К грунтовка акриловая «4+1», отвердитель для грунтовки «4+1»		
 <b>Подготовка поверхности</b>	Зашлифовать абразивом P180-240, удалить пыль, обезжирить поверхность.		
 <b>Смешивание</b>	Грунтовку смешать с VIKA отвердителем для грунтовки 4+1 HS в соотношении 4:1 по объему (6,5:1 по массе), ввести разбавитель "VIKA для металликов" до требуемой рабочей вязкости.		
 <b>Разбавление</b>	0-30% разбавитель VIKA для металликов		
 <b>Жизнеспособность</b>	1 час при 20°C.		
 <b>Вязкость при нанесении</b>	25-30 с по ВЗ-4/20°C.		
 <b>Краскопаяспылитель</b>	HVLP/НТЕ 1,6-2,0 мм/2,5 бар.		
 <b>Число слоев</b>	в 2-3 слоя. Рекомендуемая толщина сухого слоя: 130-150 мкм.		
 <b>Сушка</b>	<b>Режим сушки</b>	20°C	60°C
	<b>До шлифования</b>	4 часа	45 мин
	Между слоями 5-10 мин при температуре 20°C		
 <b>Шлифовка</b>	Механическое шлифование абразивом для сухого шлифования P 320-400.		
<b>Очистка оборудования</b>	Разбавителем "VIKA" для металликов или растворителями 646,647.		

При сочетании в соответствующих пропорциях белого, серого и черного цветов - позволяет сократить расход базисных эмалей «Vika-металлик» за счёт уменьшения числа слоев эмали. Каждой эмали соответствует подложка определённого оттенка. Номер оттенка указывается в цветовой документации.

№1	№2	№3	№4	№5	№6	№7
						

Внимание!!! Образцы цвета, приведенные в данной таблице, имеют условный характер!

Номер оттенка	Объемные соотношения			Номер оттенка	Массовые соотношения		
	Белая	Серая	Черная		Белая	Серая	Черная
№1	1	-	-	№1	1	-	-
№2	4	1	-	№2	3,70	1	-
№3	1	3	-	№3	1	3	-
№4	-	5	1	№4	-	3,45	1
№5	-	3	1	№5	-	1	2
№6	-	7	1	№6	-	1	6,67
№7	-	-	1	№7	-	-	1













## 2K грунтовка акриловая «5+1» HS

**Назначение:** Применяется в качестве выравнивающей (наполняющей) грунтовки при окраске новых деталей и ремонте старых ЛКП.

**Рекомендации по применению:** Грунтовка может наноситься прямо на металл, на фосфатирующие грунтовки, полиэфирную шпатлевку, а также заводское ЛКП.

Цвет:



	<b>Продукты</b>	2K грунтовка акриловая «5+1», отвердитель для грунтовки «5+1»		
	<b>Подготовка поверхности</b>	Зашлифовать абразивом P180-240, удалить пыль, обезжирить поверхность.		
	<b>Смешивание</b>	Грунтовку смешать с VIKА отвердителем для грунтовки 5+1 HS в соотношении 5:1 по объему (7,5:1 по массе), ввести разбавитель «VIKA для металлик» до требуемой рабочей вязкости.		
	<b>Разбавление</b>	0-30% разбавитель VIKА для металлик.		
	<b>Жизнеспособность</b>	1 час при 20°C		
	<b>Вязкость при нанесении</b>	19-21 с по ВЗ-4/20°C		
	<b>Оборудование для нанесения</b>	Краскораспылитель HVLP/НТЕ 1,5-1,7 мм/2,5 бар		
	<b>Число слоев</b>	в 2-3 слоя. Рекомендуемая толщина сухого слоя: 80-120 мкм.		
	<b>Сушка</b>	<b>Режим сушки</b>	<b>20°C</b>	<b>60°C</b>
		<b>До шлифования</b>	4 час	45 мин
		Между слоями 5-10 мин при температуре 20°C		
	<b>Шлифовка</b>	Механическое шлифование абразивом для сухого шлифования P320-P400. Ручное шлифование абразивом для мокрого шлифования P800-P1000.		
	<b>Очистка оборудования</b>	Разбавителем «VIKA для металлик» или растворителями 646, 647.		

Фасовка: 1,3 кг

# Грунт-эмаль по ржавчине

**Назначение:** для окрашивания металлических конструкций. Используется как самостоятельное покрытие, состоящее из одного слоя толщиной от 80 до 100 мкм для окраски очищенных, а также не требующих специальной очистки стальных шероховатых поверхностей с различной степенью коррозии: от следов коррозии до полностью прокорродировавших, покрытых ржавчиной, плотно сцепленной с металлом.



	<b>Продукты</b>	Грунт-эмаль по ржавчине	
	<b>Подготовка поверхности</b>	От окислы и непрочной сцепленной с подложкой ржавчины поверхность очищают вручную металлическими щетками, шлифовальными шкурками, в труднодоступных местах скребками. Допускается абразивоструйная или механизированная очистка поверхности. Очищенную поверхность обезжиривают при необходимости нефрасом С4-150/200, уайт-спиритом или другими подходящими органическими растворителями, не оставляющими жирных следов на поверхности.	
	<b>Разбавление</b>	Тщательно перемешать, разбавить разбавителем «Vika-60» в количестве 20-35% от массы грунт-эмали	
	<b>Нанесение</b>	Профильтровать и нанести необходимое количество слоев пневматическим распылением, валиком или кистью.	
	<b>Толщина покрытия</b>	от 80 до 100 мкм.	
	<b>Сушка</b>	<b>Режим сушки</b>	20°C
			1,5 час
	<b>Расход на однослойное покрытие</b>	1 кг на 5-8 м2.	
	<b>Состав</b>	Синтетическая смола, пигменты, наполнители, антикоррозионные и функциональные добавки, сиккативы, органические растворители.	

**Фасовка: 0,9; 3,5 кг**

ТУ 2312-261-49404743-2014

техническая информация

**ГРУНТОВКИ | 23**



# 2K акриловая грунтовка FILLER HS 2+1

**Назначение:** для выравнивания мелких дефектов поверхности при ремонтной окраске кузова автомобиля. Грунтовка обладает отличными заполняющими свойствами и великолепным розливом, перекрашивается "мокрым по мокрому" без предварительной шлифовки. При необходимости грунтовка может применяться как выравнивающая шлифуемая грунтовка, в этом случае время сушки следует увеличить до 2 часов.

Цвет:

<b>Продукты</b>	Грунтовка FILLER 2+1 HS; Отвердитель 2+1 HS.		
<b>Подложки</b>	Отшлифованное заводское покрытие; Полиэфирные шпатлевки VIKA; Фосфатирующая грунтовка ВЛ-02.		
 <b>Подготовка поверхности</b>	Обезжирить поверхность металла уайт-спиритом; Отремонтировать поверхность с использованием полиэфирной шпатлевки VIKA.		
<b>Условия нанесения</b>	Оптимальная температура +20°C; Минимальная температура +15°C; Относительная влажность не более 75%.		
 <b>Смешивание</b>	Грунтовка: отвердитель = 2:1 по объему (3,5:1 по массе)		
<b>Разбавление</b>	После смешивания с отвердителем достигается рабочая вязкость. При необходимости разбавлять разбавителем для металлик до 10%.		
 <b>Жизнеспособность</b>	2 часа при 20°C.		
 <b>Вязкость при нанесении</b>	14-20 с. при 20°C по ВЗ-4 (DIN Cup 4)		
 <b>Оборудование для нанесения</b>	<b>Краскораспылитель</b>	<b>Диаметр сопла</b>	<b>Рабочее давление</b>
	Подача самотеком	1,2 - 1,5 мм	3,0 - 5,0 атм.
	Сифонная подача	1,4 - 1,8 мм	2,5 - 5,0 атм.
 <b>Число слоев</b>	1 в качестве грунтовки "мокрым по мокрому" 1-3 в качестве шлифуемой грунтовки		
 <b>Выдержка</b>	5-10 мин. между слоями		
<b>Толщина покрытия</b>	20 мкм / 1 слой		
 <b>Сушка</b>	<b>Режим сушки</b>	<b>20°C</b>	<b>60°C</b>
	До окраски	20 мин.	-
	До шлифования	2 часа	30 мин.
 <b>Шлифовка</b>	Сухая P320-P400 Мокрая P800-P1000		
<b>Очистка оборудования</b>	Растворитель 646 / 647, разбавитель для металлик.		

**Фасовка: 1,4 кг.**

ТУ 2313-241-49404743-2005












# 2К акриловая грунтовка FILLER HS 3+1

**Назначение:** для выравнивания мелких дефектов поверхности при ремонтной окраске кузова автомобиля. Позволяет получить выравнивающее покрытие большой толщины без образования потеков. Обладает антикоррозионными свойствами.

Цвет:   



	<b>Продукты</b>	Грунтовка FILLER 3+1; Отвердитель 0331; Разбавитель для металликов.		
	<b>Подложки</b>	Отшлифованное заводское покрытие; Фосфатирующая грунтовка WASH PRIMER ВЛ-02; Полиэфирные шпатлевки VIKA.		
	<b>Подготовка поверхности</b>	Обезжирить поверхность металла уайт-спиритом; Отремонтировать поверхность с использованием полиэфирной шпатлевки VIKA; Сухая шлифовка P280-P320; Загрунтовать поверхность, отшлифованную до металла, антикоррозионной грунтовкой WASH PRIMER ВЛ-02.		
	<b>Условия нанесения</b>	Оптимальная температура +20°C Минимальная температура +15°C Относительная влажность не более 75%		
	<b>Смешивание</b>	Грунтовка: отвердитель = 3:1 по объему (5:1 по массе)		
	<b>Разбавление</b>	После смешивания с отвердителем достигается рабочая вязкость. При необходимости разбавлять разбавителем для металликов.		
	<b>Жизнеспособность</b>	30 мин. при 20°C		
	<b>Вязкость при нанесении</b>	18 - 22 с. при 20°C по ВЗ-4 (DIN Cup 4)		
	<b>Оборудование для нанесения</b>	<b>Краскораспылитель</b>	<b>Диаметр сопла</b>	<b>Рабочее давление</b>
		<b>Подача самотеком</b>	1,2 - 1,5 мм	3,0 - 5,0 атм.
		<b>Сифонная подача</b>	1,4 - 1,8 мм	2,5 - 5,0 атм.
	<b>Число слоев</b>	2-3		
	<b>Выдержка</b>	5-7 мин. между слоями, 10 мин. перед ускоренной сушкой.		
	<b>Толщина покрытия</b>	30-35 мкм./1 слой		
	<b>Сушка</b>	От пыли 30 мин. при 20°C		
		<b>Режим сушки</b>	<b>20°C</b>	<b>60°C</b>
		<b>До шлифования</b>	4 час.	45 мин.   30 мин.
	<b>Шлифовка</b>	Сухая P320-P400 Мокрая P800-P1000		
	<b>Очистка оборудования</b>	Разбавитель для металликов, растворитель 646/647		

**Фасовка: 1 кг.**

ТУ 2313-190-49404743-2003

техническая информация










**ГРУНТОВКИ | 25**



# 2К выравнивающая грунтовка FILLER 6+1

**Назначение:** для выравнивания мелких дефектов поверхности при ремонтной окраске кузова автомобиля, а также при окраске крупногабаритных транспортных средств. Позволяет получить выравнивающее покрытие большой толщины без образования потеков. Обладает антикоррозионными свойствами.

Цвет:

<b>Продукты</b>	Грунтовка FILLER 6+1 (AK-0291); Отвердитель "Акриловый" универсальный (1301); Разбавитель "Акриловый" универсальный (1301).										
<b>Подложки</b>	Отшлифованное заводское покрытие; Фосфатирующая грунтовка WASH PRIMER ВЛ-02; Полиэфирные шпатлевки VIKA.										
 <b>Подготовка поверхности</b>	Обезжирить поверхность металла уайт - спиритом; Отремонтировать поверхность с использованием полиэфирной шпатлевки VIKA; Сухая шлифовка P280-P320; Загрунтовать поверхность фосфатирующей грунтовкой WASH PRIMER ВЛ-02.										
<b>Условия нанесения</b>	Оптимальная температура +20°C; Минимальная температура +15°C; Относительная влажность не более 75%.										
 <b>Смешивание</b>	Грунтовка : отвердитель: разбавитель = 6:1:(1 - 2) (по объему); Грунтовка : отвердитель: разбавитель = 8:1:(1 - 2) (по массе);										
 <b>Жизнеспособность</b>	4 час. при 20°C										
 <b>Вязкость при нанесении</b>	16-18 с. при 20°C по ВЗ-4(DIN Cup4)										
 <b>Оборудование для нанесения</b>	<b>Краскораспылитель</b>	<b>Диаметр сопла</b>	<b>Рабочее давление</b>								
	<b>Подача самотеком</b>	1,2 - 1,5 мм	3,0 - 5,0 атм.								
	<b>Сифонная подача</b>	1,4 - 1,8 мм	2,5 - 5,0 атм.								
 <b>Число слоев</b>	1-3										
 <b>Выдержка</b>	5-7 мин. между слоями, 10 мин. перед ускоренной сушкой.										
<b>Толщина покрытия</b>	60-70 мкм/ за 2 слоя										
 <b>Сушка</b>	<b>От пыли</b> 30 мин. при 20°C <table border="1" data-bbox="403 1244 940 1292"> <tr> <td><b>Режим сушки</b></td> <td><b>20°C</b></td> <td><b>60°C</b></td> <td><b>80°C</b></td> </tr> <tr> <td><b>До шлифования</b></td> <td>24 час.</td> <td>45 мин.</td> <td>30 мин.</td> </tr> </table>			<b>Режим сушки</b>	<b>20°C</b>	<b>60°C</b>	<b>80°C</b>	<b>До шлифования</b>	24 час.	45 мин.	30 мин.
<b>Режим сушки</b>	<b>20°C</b>	<b>60°C</b>	<b>80°C</b>								
<b>До шлифования</b>	24 час.	45 мин.	30 мин.								
 <b>Шлифовка</b>	Сухая P320-P400 Мокрая P800-P1000										
<b>Очистка оборудования</b>	Разбавитель 1301, Растворитель 646/647										








**Фасовка: 1,1 кг.**

ТУ 6-21-49404743 - 149-2002

# 2K грунтовка WASH PRIMER фосфатирующая



**Назначение:** для антикоррозионной защиты (фосфатирования) кузова автомобиля.

<b>Продукты</b>	Грунтовка WASH PRIMER; Кислотный отвердитель		
<b>Подложки</b>	Сталь, оцинкованная сталь, алюминий; Полиэфирные шпатлевки VIKА.		
 <b>Подготовка поверхности</b>	Обезжирить поверхность металла уайт-спиритом; Отремонтировать поверхность с использованием полиэфирной шпатлевки VIKА; Сухая шлифовка P280-P320.		
<b>Условия нанесения</b>	Оптимальная температура +20°C; Минимальная температура +15°C ; Относительная влажность не более 75 %.		
 <b>Смешивание</b>	Основа: кислотный отвердитель = 1:1 (по объему). Перед нанесением грунтовку необходимо выдержать 30 мин. при 20°C		
 <b>Жизнеспособность</b>	24 час. при температуре от -10°C до +10°C; 8 час. при температуре от +10°C до +20°C; 6 час. при температуре от +20°C		
<b>Разбавление</b>	Не требуется		
 <b>Вязкость при нанесении</b>	16 - 20 с. при 20°C по ВЗ-4 (DIN Cup)		
 <b>Оборудование для нанесения</b>	<b>Краскораспылитель</b>	<b>Диаметр сопла</b>	<b>Рабочее давление</b>
	<b>Подача самотеком</b>	1,2 - 1,5 мм	3,0 - 5,0 атм.
	<b>Сифонная подача</b>	1,4 - 1,8 мм	2,5 - 5,0 атм.
 <b>Число слоев</b>	1 - 2		
<b>Толщина покрытия</b>	10-15 мкм за 2 слоя		
 <b>Сушка</b>	15 мин. при 20°C		
<b>Очистка оборудования</b>	Растворитель 646/647/648		

**Фасовка: 0,8 кг.**

ТУ 2313-168-49404743-2012



# 1К АДГЕЗИОННАЯ ГРУНТОВКА ПО ПЛАСТИКУ

**Назначение:** для обеспечения адгезии (сцепления) лакокрасочного покрытия при окраске внешних пластиковых деталей кузова автомобиля.



Продукты	1К АДГЕЗИОННАЯ ГРУНТОВКА ПО ПЛАСТИКУ
Подложки	Пластмассовые детали автомобиля
Подготовка поверхности	Обезжирить поверхность средством «Антисиликон»; Сухая шлифовка P800-P1000, или же скотч-брайт (ultra fine).
Условия нанесения	Оптимальная температура +20°C; Минимальная температура +15°C; Относительная влажность не более 75%.
Разбавление	Грунтовка является готовым к применению материалом и не требует разбавления.
Вязкость при нанесении	15-17 с. при 20°C по ВЗ-4 (DIN Cup 4)
Число слоев	1
Толщина покрытия	5-10 мкм
Сушка	10 минут при 20°C.
Очистка оборудования	Растворитель 646/647.








**Фасовка: 0,52 кг**

# грунтовка АДГЕЗИОННАЯ КЧ-0309 для пластиков

**Назначение:** для улучшения адгезии лакокрасочного покрытия к поверхности пластиковых бамперов и других пластмассовых деталей автомобиля без обработки пламенем.



	<b>Продукты</b>	Грунтовка Адгезионная КЧ-0309 для пластиков		
	<b>Подложки</b>	Пластмассовые детали автомобиля		
	<b>Подготовка поверхности</b>	Обезжирить поверхность средством "Антисиликон"; Сухая шлифовка Р800-Р1200, или скотч-брайт (ultra fine).		
	<b>Условия нанесения</b>	Оптимальная температура + 20°C; Минимальная температура + 15°C; Относительная влажность не более 75 %.		
	<b>Разбавление</b>	Грунтовка является готовым к применению материалом и не требует разбавления.		
	<b>Вязкость при нанесении</b>	15 - 17с. при 20°C по ВЗ-4 (DIN Cup 4)		
	<b>Оборудование для нанесения</b>	<b>Краскораспылитель</b>	<b>Диаметр сопла</b>	<b>Рабочее давление</b>
		<b>Подача самотеком</b>	1,2 - 1,5 мм	3,0 - 5,0 атм.
		<b>Сифонная подача</b>	1,4 - 1,8 мм	2,5 - 5,0 атм.
	<b>Число слоев</b>	1		
	<b>Толщина покрытия</b>	5 - 10 мкм / 1 слой		
	<b>Сушка</b>	10 мин. при 20°C		
	<b>Очистка оборудования</b>	Сольвент, растворитель 646/647.		


**Фасовка: 0,4; 0,8 кг.**







ТУ 6-21-49404743-200-171-2003



# PRIMER антикоррозионный

**Назначение:** для первичного грунтования кузова автомобиля перед окраской эмалями "VIKA-синтал" (МЛ-1110; МЛ-12; Vika-60).

**Цвет:** 

<b>Продукты</b>	PRIMER антикоррозионный, Сольвент.		
<b>Подложки</b>	Сталь; Полиэфирные шпатлевки VIKA; Отшлифованное заводское покрытие.		
 <b>Подготовка поверхности</b>	Обезжирить поверхность металла уайт-спиритом; Отремонтировать поверхность с использованием полиэфирной шпатлевки VIKA; Сухая шлифовка P280-P320.		
<b>Условия нанесения</b>	Оптимальная температура + 20°C; Минимальная температура +15°C; Относительная влажность не более 75 %.		
<b>Разбавление</b>	Разбавитель VIKA 60		
 <b>Вязкость при нанесении</b>	16 - 18 с. при 20°C по ВЗ-4 (DIN Cup 4)		
 <b>Оборудование для нанесения</b>	<b>Краскораспылитель</b>	<b>Диаметр сопла</b>	<b>Рабочее давление</b>
	<b>Подача самотеком</b>	1,2 - 1,5 мм	3,0 - 5,0 атм.
	<b>Сифонная подача</b>	1,4 - 1,8 мм	2,5 - 5,0 атм.
	<b>Допускается нанесение кистью</b>		
 <b>Число слоев</b>	1 - 2		
<b>Толщина покрытия</b>	16-20 мкм/1 слой, 32-40 мкм/2 слоя		
 <b>Сушка</b>	<b>Монтажная прочность</b>	20°C	
	<b>До окраски эмалью</b>	1 час.	
	<b>До шлифования</b>	6 час.	
 <b>Шлифовка</b>	Сухая P320-P400 Мокрая P800-P1000		
<b>Очистка оборудования</b>	Сольвент, Растворитель 646/647. Разбавитель VIKA 60		

**Фасовка: 0,5; 1 кг.**








ТУ 2312-216-49404743-2004

# Грунтовка ЭП-0228

**Назначение:** для окраски металлической поверхности кузова и деталей автомобиля, а также для подкраски поврежденных участков кузовов и других деталей автомобилей с целью защиты от коррозии под покрытия синтетическими эмалями.

Цвет:           



	<b>Продукты</b>	Грунтовка ЭП-0228, отвердители VIKA (Ускоритель сушки, Изур, Диур), растворитель 650.		
	<b>Подложки</b>	Сталь; Отшлифованное заводское покрытие; Полиэфирная шпатлевка VIKA.		
	<b>Подготовка поверхности</b>	Обезжирить поверхность металла уайт-спиритом; Отремонтировать поверхность с использованием полиэфирной шпатлевки VIKA; Сухая шлифовка P240-P320.		
	<b>Условия нанесения</b>	Оптимальная температура +20°C Минимальная температура +15°C Относительная влажность, не более 75%		
	<b>Смешивание</b>	Отвердитель VIKA (Ускоритель сушки 021, Изур 021, Диур) 8-10% от массы грунтовки		
	<b>Жизнеспособность</b>	8 час. после смешивания		
	<b>Разбавление</b>	Растворитель 650 до 30% от массы грунтовки.		
	<b>Вязкость при нанесении</b>	18-22 с. при 20°C по ВЗ-4 (DIN Cup 4)		
	<b>Оборудование для нанесения</b>	<b>Краскораспылитель</b>	<b>Диаметр сопла</b>	<b>Рабочее давление</b>
		Подача самотеком	1,2 — 1,5 мм	3,0 — 5,0 атм
		Сифонная подача	1,4 — 1,8 мм	2,5 — 5,0 атм
	<b>Число слоев</b>	1 - 2		
	<b>Толщина покрытия</b>	15-20 мкм./1 слой		
	<b>Сушка</b>	<b>Режим сушки</b>	20°C	
		<b>Монтажная прочность</b>	24 часа	
	<b>Очистка оборудования</b>	Растворитель 646/647/650		

**Фасовка: 1; 2 кг.**

ТУ 6-10-1943-84

техническая информация


**ГРУНТОВКИ | 31**





# Грунтовка универсальная акриловая БЫСТРОСОХНУЩАЯ в аэрозольном баллоне 400 мл.

**Назначение:** Высококачественная грунтовка для улучшения адгезии (сцепления) лакокрасочного покрытия с поверхностью черных и цветных металлов и обеспечения защиты от коррозии. Грунтовка устойчива к потекам с вертикальной плоскости и деталей сложной геометрии, позволяет окрашивать труднодоступные места. После высыхания грунтовка легко шлифуется и может быть окрашена любыми видами эмалей.

Продукты	Грунтовка универсальная акриловая быстросохнущая	
Применение	Перед использованием баллон энергично встряхивать в течение 2-3-х минут. Для достижения наилучших результатов грунт следует наносить при температуре окружающей среды не ниже +10°C. Во избежание попадания следов аэрозоля рекомендуется защищать поверхности, не подвергающиеся окраске. Грунт наносится с расстояния 25-30 см.	
 Сушка		<b>Режим сушки 20°C</b>
	<b>Время полного высыхания</b>	1,5 часа
Состав	Модифицированная акриловая смола, пигменты, функциональные добавки, ксилол, метилацетат, пропан, бутан, диметиловый эфир.	

**ВНИМАНИЕ!** По окончании работы во избежание засорения головки распылителя рекомендуется перевернуть баллон вверх дном и распылять до тех пор, пока не перестанет поступать состав.





ТУ 2388-025-53934955-10

# Грунтовка алкидная PRIMER


## в аэрозольном баллоне 400 мл.

**Назначение:** для высококачественного ремонта кузова и деталей автомобиля. Обеспечивает выравнивание ремонтируемой поверхности и высокие защитные свойства комплексного покрытия.

Наносить на голый металл, зашпатлеванные и загрунтованные пластмассовые и металлические поверхности, на отшлифованное старое покрытие.

Цвет:    



<b>Применение</b>	Встряхнуть баллон "вверх-вниз" в течение 2-3 мин. Нанести 2-3 слоя грунтовки с межслойной выдержкой 10-15 мин. при 20°C. Расстояние до поверхности 25-30 см. Температура при окрашивании не ниже +10°C. После окраски перевернуть баллон и продуть нажатием до тех пор, пока не пойдет чистый газ.
 <b>Сушка</b>	Время высыхания на отлип не менее 30 минут при температуре +20°C Время полного высыхания не менее 10 часов при температуре +20°C
<b>Состав</b>	Алкидная грунтовка, антикоррозионные добавки, пропеллент.

ТУ 2388-025-53934955-2010

# Рекомендации по нанесению шпатлевок Vika

## КРЫША

крупный ремонт:  
шпатлевка **с алюминием**

мелкий ремонт:  
шпатлевка **универсальная**

КРЫШКА БАГАЖНИКА  
шпатлевка  
**с алюминием**

КАПОТ  
шпатлевка **с алюминием**

ДВЕРИ, КРЫЛЬЯ  
шпатлевка  
**универсальная**

ПОРОГИ, НИЗ  
крупный ремонт:  
шпатлевка **со стекловолокном**

мелкий ремонт:  
шпатлевка **универсальная**








# 2К шпатлевка полиэфирная УНИВЕРСАЛЬНАЯ



**Назначение:** для устранения мелких, средних и крупных неровностей на металлических и пластмассовых деталях кузова автомобиля. Обладает отличными технологическими свойствами, при нанесении не тянется за шпателем, не имеет пор. Возможность совместного применения с шпатлевкой со стеклом или алюминием для удобства при обработке поверхности.

Цвет:

<b>Продукты</b>	Шпатлевка «Vika-Универсальная»; Отвердитель.
<b>Подложки</b>	Сталь, оцинкованная сталь, жесткие пластики.
 <b>Подготовка поверхности</b>	Обезжиривание уайт-спиритом; Сухое шлифование P80-P120.
 <b>Смешивание</b>	Шпатлевка:отвердитель=100:2-3 (по массе). Тщательно перемешать до получения однородного по цвету состава.
 <b>Жизнеспособность</b>	4-6 мин. при 20°C
<b>Нанесение</b>	Шпателем <b>Не наносить на фосфатирующие грунтовки</b>
<b>Толщина покрытия</b>	До 2 мм за один слой
 <b>Сушка</b>	До готовности к шлифованию 30 мин. при 20°C. При принудительной сушке температура не должна превышать 100°C во избежание образования трещин, пузырей или потери адгезии.
 <b>Шлифовка</b>	P120-P240-P320

**Фасовка: 0,5; 0,9; 1,64 кг**

# 2К шпатлевка полиэфирная С АЛЮМИНИЕМ



**Назначение:** для устранения средних неровностей на металлических деталях кузова автомобиля. Обладает высокой адгезией, устойчивостью к вибро и тепло воздействию, что делает ее использование оптимальным при шпатлевании крыши и капота автомобиля. Наполнитель в виде алюминиевого порошка препятствует усадке покрытия при эксплуатации.

Цвет:           



<b>Продукты</b>	Шпатлевка «Vika-с алюминием»; Отвердитель.
<b>Подложки</b>	Сталь, оцинкованная сталь.
<b>Подготовка поверхности</b>	Обезжиривание уайт-спиритом; Сухое шлифование P80-P120.
<b>Смешивание</b>	Шпатлевка: отвердитель=100:2-3 (по массе). Тщательно перемешать до получения однородного по цвету состава.
<b>Жизнеспособность</b>	4-6 мин. при 20°C
<b>Нанесение</b>	Шпателем <b>Не наносить на фосфатирующие грунтовки</b>
<b>Толщина покрытия</b>	До 2 мм за один слой
<b>Сушка</b>	До готовности к шлифованию 30 мин. при 20°C. При принудительной сушке температура не должна превышать 60°C во избежание образования трещин, пузырей или потери адгезии, разрушения пластика.
<b>Шлифовка</b>	P120-P240-P320






Фасовка: 0,5; 0,9; 1,64 кг

# 2К шпатлевка полиэфирная УНИВЕРСАЛЬНАЯ МЯГКАЯ

**Назначение:** для устранения мелких, средних и крупных неровностей на металлических и пластмассовых деталях кузова автомобиля. Обладает отличными технологическими свойствами, при нанесении не тянется за шпателем, не имеет пор. Обеспечивает легкое шлифование покрытия. Возможность совместного применения с шпатлевкой со стеклом или алюминием для удобства при обработке поверхности.

Цвет:



<b>Продукты</b>	Шпатлевка «Vika-Универсальная мягкая»; Отвердитель.
<b>Подложки</b>	Сталь, оцинкованная сталь, жесткие пластики.
 <b>Подготовка поверхности</b>	Обезжиривание уайт-спиритом; Сухое шлифование P80-P120.
 <b>Смешивание</b>	Шпатлевка:отвердитель=100:2-3 (по массе). Тщательно перемешать до получения однородного по цвету состава.
 <b>Жизнеспособность</b>	4-6 мин. при 20°C
<b>Нанесение</b>	Шпателем <b>Не наносить на фосфатирующие грунтовки</b>
<b>Толщина покрытия</b>	До 2 мм за один слой
 <b>Сушка</b>	До готовности к шлифованию 30 мин. при 20°C. При принудительной сушке температура не должна превышать 100°C во избежание образования трещин, пузырей или потери адгезии.
 <b>Шлифовка</b>	P120-P240-P320






**Фасовка: 0,5; 0,9; 1,64 кг**



# 2К шпатлевка полиэфирная ПО ОЦИНКОВКЕ

**Назначение:** для устранения мелких, средних и крупных неровностей на деталях из стали с гальваническим покрытием. Имеет отличную адгезию к оцинкованной стали.

**Цвет:**

	<b>Продукты</b>	Шпатлевка «VІKA-по оцинковке»; Отвердитель.
	<b>Подложки</b>	Сталь, оцинкованная сталь.
	<b>Подготовка поверхности</b>	Обезжиривание уайт-спиритом; Сухое шлифование P80-P120.
	<b>Смешивание</b>	Шпатлевка:отвердитель=100:2-3 (по массе). Тщательно перемешать до получения однородного по цвету состава.
	<b>Жизнеспособность</b>	4-6 мин. при 20°C
	<b>Нанесение</b>	Шпателем <b>Не наносить на фосфатирующие грунтовки</b>
	<b>Толщина покрытия</b>	До 2 мм за один слой
	<b>Сушка</b>	До готовности к шлифованию 30 мин. при 20°C. При принудительной сушке температура не должна превышать 100°C во избежание образования трещин, пузырей или потери адгезии.
	<b>Шлифовка</b>	P120-P240-P320






**Фасовка: 0,5; 0,9; 1,64 кг**

# 2К шпатлевка полиэфирная для ПЛАСТИКА

**Назначение:** для устранения мелких, средних неровностей на пластмассовых деталях кузова автомобиля. Обладает отличными технологическими свойствами, при нанесении не тянется за шпателем, не имеет пор, эластичная, не растрескивается при механическом воздействии. Возможность совместного применения с шпатлевкой со стеклом для удобства при обработке поверхности.

Цвет:



<b>Продукты</b>	Шпатлевка «Vika-для пластика»; Отвердитель.
<b>Подложки</b>	Все виды пластика.
 <b>Подготовка поверхности</b>	Обезжиривание уайт-спиритом; Сухое шлифование P80-P120.
 <b>Смешивание</b>	Шпатлевка:отвердитель=100:2-3 (по массе). Тщательно перемешать до получения однородного по цвету состава.
 <b>Жизнеспособность</b>	4-6 мин. при 20°C
<b>Нанесение</b>	Шпателем
<b>Толщина покрытия</b>	До 2 мм за один слой
 <b>Сушка</b>	До готовности к шлифованию 30 мин. при 20°C. При принудительной сушке температура не должна превышать 60°C во избежание образования трещин, пузырей или потери адгезии, разрушения пластика.
 <b>Шлифовка</b>	P120-P240-P320

Фасовка: 0,5 кг










# 2К шпатлевка полиэфирная С МИКРО СТЕКЛОВОЛОКНОМ

**Назначение:** для устранения средних и крупных неровностей на металлических и пластмассовых деталях кузова автомобиля. Обладает высокими армирующими свойствами при обработке сварных швов, прокорродировавших и ослабленных после рихтовки участков металла. Микроволокна, использованные в качестве наполнителя делают шпатлевку более пластичной и легкой в нанесении.

Цвет:

<b>Продукты</b>	Шпатлевка «Vika-с микро-стекловолокном»; Отвердитель.
<b>Подложки</b>	Сталь, оцинкованная сталь, жесткие пластики.
 <b>Подготовка поверхности</b>	Обезжиривание уайт-спиритом; Сухое шлифование P80-P120.
 <b>Смешивание</b>	Шпатлевка: отвердитель=100:2-3 (по массе). Тщательно перемешать до получения однородного по цвету состава.
 <b>Жизнеспособность</b>	4-6 мин. при 20°C
<b>Нанесение</b>	Шпателем <b>Не наносить на фосфатирующие грунтовки</b>
<b>Толщина покрытия</b>	До 2 мм за один слой
 <b>Сушка</b>	До готовности к шлифованию 30 мин. при 20°C. При принудительной сушке температура не должна превышать 60°C во избежание образования трещин, пузырей или потери адгезии, разрушения пластика.
 <b>Шлифовка</b>	P80-P120






Фасовка: 0,5; 0,9; 1,64 кг

# 2К шпатлевка полиэфирная со СТЕКЛОВОЛОКНОМ

**Назначение:** для устранения средних и крупных неровностей на металлических и пластмассовых деталях кузова автомобиля. Обладает высокими армирующими свойствами при обработке сварных швов, прокорродировавших и ослабленных после рихтовки участков металла.

Цвет:









	Продукты Шпатлевка «VIKA-со стекловолокном»; Отвердитель.
	Подложки Сталь, оцинкованная сталь, жесткие пластики.
	Подготовка поверхности Обезжиривание уайт-спиритом; Сухое шлифование P80-P120.
	Смешивание Шпатлевка: отвердитель=100:2-3 (по массе). Тщательно перемешать до получения однородного по цвету состава.
	Жизнеспособность 4-6 мин. при 20°C
	Нанесение Шпателем <b>Не наносить на фосфатирующие грунтовки</b>
	Толщина покрытия До 2 мм за один слой
	Сушка До готовности к шлифованию 30 мин. при 20°C. При принудительной сушке температура не должна превышать 60°C во избежание образования трещин, пузырей или потери адгезии, разрушения пластика.
	Шлифовка P80-P120

**Фасовка: 0,5; 0,9; 1,64 кг**



## Алкидная автоэмаль

Авторемонтная эмаль - синтетическая эмаль естественной сушки, обладающая хорошими защитными свойствами, высоким блеском, прочностью и эластичностью. Для ускорения процесса отверждения рекомендуемый режим сушки 1 час при температуре 60°C.

<b>Продукты</b>	Алкидная автоэмаль Разбавитель к алкидной автоэмали		
<b>Подложки</b>	Отшлифованное заводское покрытие; Загрунтованные / зашпатлеванные поверхности.		
 <b>Подготовка поверхности</b>	Обезжирить поверхность металла Уайт - спиритом; Отремонтировать поверхность с использованием полиэфирной шпатлевки VIKА-Универсальная, сухая шлифовка Р 120-Р240-Р320; Загрунтовать поверхность грунтовкой PRIMER антикоррозионный, сухое шлифование Р320-Р400 (или мокрое Р800-Р1000).		
<b>Условия нанесения</b>	Оптимальная температура + 20°C; Минимальная температура +15°C; Относительная влажность не более 75 % .		
<b>Разбавление</b>	Разбавитель VIKА-60, до 35% от массы эмали.		
 <b>Вязкость при нанесении</b>	18-20 с. при 20°C по ВЗ-4 (DIN Cup 4)		
 <b>Оборудование для нанесения</b>	<b>Краскораспылитель</b>	<b>Диаметр сопла</b>	<b>Рабочее давление</b>
	<b>Подача самотеком</b>	1,2 - 1,5 мм	3,0 - 5,0 атм.
	<b>Сифонная подача</b>	1,4 - 1,8 мм	2,5 - 5,0 атм.
	<b>Допускается нанесение кистью</b>		
 <b>Число слоев</b>	2 - 3		
 <b>Выдержка</b>	5 - 7 мин. между слоями		
<b>Толщина покрытия</b>	35 - 40 мкм за два слоя		
 <b>Сушка</b>	<b>Режим сушки</b>	<b>20°C</b>	<b>60°C</b>
	<b>Монтажная почность</b>	8 час.	1 час
<b>Очистка оборудования</b>	Растворитель 646, 647		

**Фасовка: 0,8; 0,95 кг.**

ТУ 2319- 091-49404743-2009

# Разбавитель к алкидной эмали

Назначение: разбавитель к алкидной эмали

Фасовка: 0,35 кг.

ТУ 2319-193-49404743-2004



Применение	Разбавитель к алкидной эмали добавляется перед применением алкидной эмали
Состав	Смесь органических жидкостей






# Автоэмаль АЛКИД

## в аэрозольном баллоне 400 мл.

**Назначение:** для подкраски предварительно загрунтованных небольших участков кузова автомобиля, мотоциклов и других транспортных средств.

ТУ 2388-025-53934955-10  
ТУ 2312-15-49404743-2006

<b>Продукты</b>	Автоэмаль "АЛКИД"	
<b>Подложки</b>	Отшлифованное заводское покрытие; Загрунтованная, зашпатлеванная поверхность.	
<b>Применение</b>	Тщательно встряхивать баллон в течение 5 минут; Нанести необходимое количество слоев эмали на очищенную, обезжиренную и загрунтованную ремонтируемую поверхность; Расстояние до поверхности при нанесении 30-40 см;	
 <b>Выдержка</b>	10 минут между слоями.	
 <b>Число слоев</b>	2-3	
 <b>Сушка</b>		<b>Режим сушки 20°C</b>
	<b>От пыли</b>	3-4 час.
	<b>Монтажная прочность</b>	24 час.
<b>Состав</b>	Органические и неорганические пигменты, наполнители, растворители, специальные добавки, алкидные смолы.	




**ВНИМАНИЕ!** По окончании работы во избежание засорения головки распылителя рекомендуется перевернуть баллон вверх дном и распылить до тех пор, пока не перестанет поступать состав.

# 1К акриловая автоэмаль АК-142 черная матовая в аэрозольном баллоне 400 мл.

**Назначение:** для окраски предварительно загрунтованных поверхностей рамок дверей и порогов легковых автомобилей в черный матовый цвет.

ТУ 2384-002-56451051-02



<p><b>Применение</b></p>	<p>Тщательно встряхивать баллон в течение 5 минут. Нанести необходимое количество слоев эмали на очищенную, заматированную бумагой P800 - P1000 ремонтируемую поверхность. При частичном использовании баллон перевернуть распылительной головкой вниз и нажатием на нее продуть сопло в течение 3-4 секунд.</p>							
<p> <b>Выдержка</b></p>	<p>5 - 7 мин. между слоями</p>							
<p> <b>Число слоев</b></p>	<p>2 - 3</p>							
<p> <b>Сушка</b></p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Режим сушки 20°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>От пыли</td> <td>30 мин.</td> </tr> <tr> <td>Монтажная прочность</td> <td>2 час.</td> </tr> </tbody> </table>			Режим сушки 20°C	От пыли	30 мин.	Монтажная прочность	2 час.
	Режим сушки 20°C							
От пыли	30 мин.							
Монтажная прочность	2 час.							
<p><b>Состав</b></p>	<p>Раствор акрилового сополимера, органические и неорганические пигменты, наполнители, специальные добавки, смесь органический жидкостей.</p>							

**ВНИМАНИЕ!** По окончании работы во избежание засорения головки распылителя рекомендуется перевернуть баллон вверх дном и распылять до тех пор, пока не перестанет поступать состав.



# МОБИЛЬ (Антикоррозионный консервант) в аэрозольном баллоне 400 мл.

**Назначение:** для антикоррозионной защиты скрытых полостей кузова автомобиля (порогов, корпусов дверей, багажника, стоек, лонжеронов, пола салона и т.п.). Обеспечивает временную антикоррозионную защиту наружных поверхностей автомобиля (днище, пороги, арки колес и пр.). Устойчив к воздействию воды и водных растворов солей, применяемых для обработки дорог. Консервант допускается наносить на ржавую и влажную поверхность, а также на старые антикоррозионные покрытия.

<b>Продукты</b>	Мобиль (Антикоррозионный консервант)
<b>Применение</b>	Перед использованием баллон энергично встряхивать в течение 2-3-х минут. Проводить обработку при температуре окружающей среды не ниже +10°C. Рекомендуется наносить консервант в два слоя. Перед использованием просушить поверхность в течение 24 часов.
<b>Состав</b>	Минеральное масло, твердые алканы, синтетический воск, нефтеполимерная смола, ингибиторы коррозии, смесь углеводородов C8-C16, пропан, бутан, изобутан.


**ВНИМАНИЕ!** По окончании работы во избежание засорения головки распылителя рекомендуется перевернуть баллон вверх дном и распылять до тех пор, пока не перестанет поступать состав.

ТУ 2384-026-53934955-2011

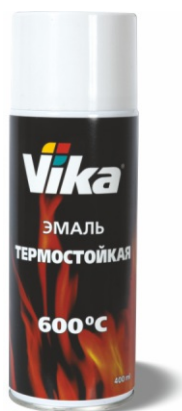
# Эмаль для бамперов в аэрозольном баллоне 400 мл.

**Назначение:** Акриловая матовая краска для мелкого ремонта и ухода за пластмассовыми бамперами и другими пластмассовыми изделиями, сохраняет первоначальную структуру поверхности.



<b>Продукты</b>	Эмаль для бамперов	
<b>Применение</b>	Перед использованием баллон тщательно встряхнуть в течении 2-3 минут. Автокраску нанести в 2 слоя (мокрый по мокрому) с межслойной сушкой 10 минут при температуре +20°C, на чистую, сухую, обезжиренную поверхность с расстояния 25-30 см. При частичном использовании упаковки, перевернуть баллон вверх дном и распылить в течении 2-3 секунд. Содержимого продукта достаточно для покраски 2 м <sup>2</sup> площади.	
 <b>Сушка</b>		<b>Режим сушки +20°C</b>
	<b>От пыли</b>	3-4 часа
	<b>Время полного высыхания</b>	24 часа
<b>Состав</b>	Органические и неорганические пигменты, наполнители, специальные добавки, модифицированная акриловая смола, растворители, полипропилен.	





# Автоэмаль ТЕРМОСТОЙКАЯ

## в аэрозольном баллоне 400 мл.

Высококачественная кремнийорганическая эмаль предназначена для окраски металлических изделий подверженных нагреванию до температуры 600°C, таких как компоненты выхлопной системы автомобилей, элементы трубопроводов и паропроводов, детали водонагревательного, котельного и прочего оборудования.

Цвет:

ТУ 2388-025-53934955-2010

### Применение

Применяется для наружных и внутренних работ. Встряхнуть баллон "вверх-вниз" в течение 2-3 мин. Нанести на очищенную и обезжиренную поверхность 2-3 слоя эмали с межслойной выдержкой 10-15 мин при 20°C. Расстояние до поверхности 25-30 см. Температура при окрашивании не ниже +10°C.

Запрещается окрашивать горячие поверхности или детали! Обязательно охладите их до температуры окружающей среды во избежание воспламенения.

После окраски перевернуть баллон и продувать нажатием до тех пор, пока не пойдет чистый газ.



### Сушка

	Режим сушки 20°C
На отлип	не менее 10 мин.
До полного высыхания	3 час.

### Состав

Эмаль кремнийорганическая, специальные добавки, пропеллент.

# Автоэмаль для ДИСКОВ

## в аэрозольном баллоне 400 мл.

Высококачественная алкидная эмаль предназначена для окраски колесных дисков автомобилей, автобусов и других транспортных средств, а также для декоративной окраски любых поверхностей. Содержит специальные компоненты, повышающие устойчивость лакокрасочного покрытия к абразивному воздействию песка, летящих камней и коррозионному влиянию воды и растворов дорожных реагентов. Обладает прекрасным блеском, превосходной адгезией к окрашиваемой поверхности, хорошей укрывистостью и атмосферостойкостью.

Цвет:

ТУ 2388-025-53934955-2010



### Применение

Встряхнуть баллон "вверх-вниз" в течение 2-3 мин. Запрещается окрашивать горячие поверхности или детали! Обязательно охладите их до температуры окружающей среды. Нанести 2-3 слоя эмали с межслойной выдержкой 30-40 мин. при 20°C. Расстояние до поверхности 25-30 см. Температура при окрашивании не ниже +10°C. После окраски перевернуть баллон и продуть нажатием до тех пор, пока не пойдет чистый газ.



### Сушка

Режим сушки		
на отлип	до полного высыхания	
20°C	20°C	40°C
не менее 40 мин.	не менее 12 час	не менее 1 час

### Состав

Модифицированная алкидная смола, пигменты, функциональные добавки, пропеллент, наполнители, специальные добавки, смесь органический жидкостей.






# Антигравийная МАСТИКА

## в аэрозольном баллоне 400 мл.

**Назначение:** для долговременной защиты порогов кузова автомобиля, колесных арок, днища. Образуется гладкое покрытие, обеспечивающее защиту от механических воздействий и коррозии.

Цвет:   

ТУ 2384-026-53934955-2011

<b>Продукты</b>	Антигравийная мастика
<b>Подложки</b>	Сталь; Полиэфирные шпатлевки VIKА; Отшлифованное заводское покрытие.
 <b>Подготовка поверхности</b>	Обезжирить поверхность металла уайт-спиритом; Отремонтировать поверхность с использованием полиэфирной шпатлевки VIKА; Сухая шлифовка P280-P320.
<b>Условия нанесения</b>	Встряхнуть в течение 2-3 мин. Оптимальная температура + 20°C; Минимальная температура + 15°C; Относительная влажность не более 75 %.
 <b>Число слоев</b>	1 - 2
<b>Толщина покрытия</b>	1 мм
 <b>Сушка</b>	2-3 часа при 20°C
<b>Очистка оборудования</b>	Уайт-спирит, Растворитель 646/647

**ВНИМАНИЕ!** По окончании работы во избежание засорения головки распылителя рекомендуется перевернуть баллон вверх дном и распылять до тех пор, пока не перестанет поступать состав.









# Эмаль VIKA-СИНТАЛ МЛ-1110 МЛ-12

**Назначение:** меламиноалкидная эмаль для окраски кузовов транспортных средств.

**Фасовка: 0,8; 2 кг.**

ТУ 6-10-2048-2002  
ГОСТ 20481-80  
ГОСТ 9754-76



	<b>Продукты</b>	Эмаль VIKA-синтал (МЛ-1110, МЛ-12); Отвердители VIKA (Изур, Диур); Разбавитель Р-197.		
	<b>Подложки</b>	Отшлифованное заводское покрытие; Загрунтованные / зашпатлеванные поверхности.		
	<b>Подготовка поверхности</b>	Обезжирить поверхность металла Уайт - спиритом; Отремонтировать поверхность с использованием полиэфирной шпатлевки VIKA, сухая шлифовка P280-P320; Загрунтовать поверхность грунтовкой PRIMER антикоррозионный, сухое шлифование P400 или мокрое P800-P1000.		
	<b>Условия нанесения</b>	Оптимальная температура +20°C; Минимальная температура +15°C ; Относительная влажность не более 75 % .		
	<b>Смешивание</b>	Отвердитель VIKA (Изур, Диур, Изур-021, Изур-022) 8-10% от массы эмали.		
	<b>Жизнеспособность</b>	8 час. после смешивания		
	<b>Разбавление</b>	Разбавитель Р-197, до 30% от массы эмали.		
	<b>Вязкость при нанесении</b>	18-20 с. при 20°C по ВЗ-4 (DIN Cup 4)		
	<b>Оборудование для нанесения</b>	<b>Краскораспылитель</b>	<b>Диаметр сопла</b>	<b>Рабочее давление</b>
		<b>Подача самотеком</b>	1,2 - 1,5 мм	3,0 - 5,0 атм.
		<b>Сифонная подача</b>	1,4 - 1,8 мм	2,5 - 5,0 атм.
		<b>Допускается нанесение кистью</b>		
	<b>Число слоев</b>	2 - 3		
	<b>Выдержка</b>	5 - 7 мин. между слоями		
	<b>Толщина покрытия</b>	35 - 40 мкм за два слоя		
	<b>Сушка</b>	<b>Режим сушки</b>		
		<b>130°C</b>	<b>80°C с отвердителем</b>	
		30 мин.	1 час	
	<b>Очистка оборудования</b>	Растворитель 646, 647		



**NEW**

# АНТИГРАВИЙ

**Назначение:** применяют для долговременной защиты колесных арок, днища и порогов кузова автомобиля. Образует структурное эластичное покрытие. Обеспечивает защиту от механического воздействия и коррозии.

Цвет: 

Фасовка: 1 кг.



Продукты	Антигравий
Подложки	Загрунтованная поверхность; Отшлифованное заводское покрытие.
Подготовка поверхности	Поверхность очистить, высушить и обезжирить. Удалить ржавчину. Загрунтовать.
Условия нанесения	Тщательно встряхнуть. Оптимальная температура +20°C; Минимальная температура +15°C; Относительная влажность не более 75%.
Число слоев	1 - 2
Толщина покрытия	1 мм
Сушка	40-60 минут при 20°C.
Очистка оборудования	Растворитель 646/647.



# МАСТИКА АНТИШУМ РЕЗИНО-БИТУМНАЯ

**Назначение:** для антикоррозийной и противошумной защиты наружных и внутренних поверхностей днища автомобиля и арок колес. Обладает повышенными абразивостойкостью и шумоизоляционными свойствами. Имеет хорошую адгезию к металлическим поверхностям. Совместима с заводскими антикоррозийными покрытиями. Также может применяться для гидроизоляции металлических, бетонных, деревянных конструкций, изделий и коммуникаций, эксплуатируемых на открытом воздухе и под землей.



## Применение

покрываемую поверхность очистить от грязи и ржавчины. Очищенную поверхность обезжирить (уайт-спиритом, ацетоном, бензином) и просушить. Перед нанесением мастики металлическую поверхность рекомендуется загрунтовать. Мастику тщательно перемешать, при необходимости разбавить сольвентом, уайт-спиритом или бензином. Мастика наносится пневматическим распылителем, кистью, шпателем в 1-2 слоя с промежуточной сушкой (5-6 часов) при температуре  $20 \pm 5^{\circ}\text{C}$ .  
Расход материала на  $1\text{ м}^2$  700-800г.



## Сушка

	Режим сушки $20^{\circ}\text{C}$
<b>Время полного высыхания</b>	24 часа

## Состав

нефтяной битум, резиновая крошка, минеральное масло, армирующие и упрочняющие наполнители, функциональные добавки, углеводородный растворитель.

**Фасовка: 1; 2, 2 кг.**

ТУ 2332-024-73937177-2010



# МАСТИКА- АНТИГРАВИЙ ПОЛИМЕРНО-БИТУМНАЯ

**Назначение:** для антикоррозионной и антигравийной защиты наружных и внутренних поверхностей днища автомобиля и арок колес. Эластична, сохраняет целостность покрытия даже при значительных деформациях. Пластичное полимерно-битумное покрытие не растрескивается и не отслаивается при температурах до 60°C. Имеет хорошую адгезию к металлическим поверхностям и загрунтованным поверхностям. Совместима с заводскими антикоррозионными покрытиями. Так же может применяться для гидроизоляции металлических, бетонных, деревянных конструкций, изделий и коммуникаций, эксплуатируется на открытом воздухе и под землей, для устройства и ремонта мягких кровель.

## Применение

покрываемую поверхность очистить от грязи и ржавчины. Очищенную поверхность обезжирить (уайт-спиритом, ацетоном, бензином) и просушить. Перед нанесением мастики металлическую поверхность рекомендуется загрунтовать. Мاستику тщательно перемешать, при необходимости разбавить сольвентом, уайт-спиритом или бензином. Мاستика наносится пневматическим распылителем, кистью, шпателем в 1-2 слоя с промежуточной сушкой (5-6 часов) при температуре 20±5°C. Расход материала на 1м<sup>2</sup> 700-800г.



## Сушка

	Режим сушки 20°C
<b>Время полного высыхания</b>	24 часа

## Состав

нефтяной битум, модифицированные бутадиен стирольным термопластом, минеральное масло, абразивные наполнители, ингибитор коррозии, функциональные добавки, углеводородный растворитель.

**Фасовка: 1 ; 2,2 кг.**


ТУ 2332-017-73937177-2007

# АВТОЭМАЛЬ/ ЛАК/ ГРУНТОВКА в баллоне с кисточкой

**Назначение:** для подкраски предварительно обезжиренных, загрунтованных царапин, сколов лакокрасочного покрытия кузова автомобиля, мотоциклов и других автотранспортных средств.

ТУ 6-21-49404743-186-2003



<b>Продукты</b>	Грунтовка, Базисная эмаль, Эмаль, Лак (материалы воздушной сушки).		
<b>Применение</b>	Встряхнуть баллон в течение 2 мин., эмаль нанести кисточкой на ремонтируемый участок.		
 <b>Сушка</b>		<b>Режим сушки 20°C</b>	
	<b>От пыли</b>	15 мин.	
	<b>Окончательная</b>	3-4 час.	
<b>Состав</b>	Органические и неорганические пигменты, смесь растворителей, алкидные смолы, специальные добавки, наполнители.		

## СУХОЕ ПРОЯВОЧНОЕ ПОКРЫТИЕ

**Назначение:** позволяет легко и качественно подготовить поверхность под окраску



- Легко наносится аппликатором, входящим в комплект поставки.
- Уникальный дозатор: отверстия определенного размера дозируют сухое проявочное покрытие, что сокращает потери при высыпании излишков материала.
- Для шлифовки можно применять любые средства, вид шлифовки (сухой или влажный) не влияет на срок службы абразива.
- НЕ содержит в своем составе растворитель.
- Вес сухого проявочного покрытия в банке — 70 гр.

С применением сухого проявочного покрытия быстрая и качественная подготовка поверхности авто к покраске становится доступной каждому

техническая информация

**КИСТОЧКИ / ПРОЯВКИ | 55**





# Растворители 646/647/650

**Назначение:** для разбавления до рабочей вязкости нитроэмалей и других лакокрасочных материалов.

**Фасовка:** 0,4; 0,8; 2,4; 4 кг

ГОСТ 18188-72

## Применение

Растворители 646/647/650 вводятся перед применением в количестве, указанном на этикетке с лакокрасочным материалом.

## Состав

Смесь органических жидкостей.



# Растворитель 646

**Назначение:** для разбавления лаков, красок, эмалей, мастик, приведенных в указанной таблице. Использовать согласно инструкции к лакокрасочным материалам завода-производителя.

## Растворяемые ЛКМ

Краски, лаки, эмали, клеи, мастики, шпатлевки, грунтовки начинающиеся на НЦ, ЭП, КО, МС, МЧ

**Фасовка: 0,5; 1; 5; 10 л.; 216,5**

ГОСТ 18188-72



# Растворитель 647

**Назначение:** для разбавления лаков, красок, эмалей, мастик, приведенных в указанной таблице. Использовать согласно инструкции к лакокрасочным материалам завода-производителя.

## Растворяемые лакокрасочные материалы:

Краски, лаки, эмали, клей, мастики, шпатлевки, грунтовки начинающиеся на НЦ и АК, автомобильные

**Фасовка: 0,5; 1; 5 л.**

ГОСТ 18188-72



# Растворитель 650

**Назначение:** для разбавления лаков, красок, эмалей, мастик, приведенных в указанной таблице. Использовать согласно инструкции к лакокрасочным материалам завода-производителя.

## Растворяемые лакокрасочные материалы:

Краски, лаки, эмали, клей, мастики, шпатлевки, грунтовки начинающиеся на НЦ и ГФ, автомобильные

**Фасовка: 0,5; 1; 5 л.**

ТУ 2319-003-72021999-2006



техническая информация

**РАСТВОРИТЕЛИ | 57**



## Растворитель АКРИЛОВЫЙ P-4

**Назначение:** для разбавления лаков, красок, эмалей, мастик, приведенных в указанной таблице. Использовать согласно инструкции к лакокрасочным материалам завода-производителя.

**Растворяемые лакокрасочные материалы:**

Краски, лаки, эмали, клей, мастики, шпатлевки, грунтовки начинающиеся на ХС; ХВ; ПХ В; МС; ЭП

**Фасовка: 0,5; 1 л.**

ГОСТ 7827-74



## Растворитель АКРИЛОВЫЙ P-12

**Назначение:** для разбавления лакокрасочных материалов на основе поливинилхлоридных хлорированных смол ПСХ-ЛС, полиакриловых смол, и других пленкообразователей. Добавляется к лакокрасочному материалу небольшими порциями при перемешивании до получения нужной консистенции.

**Растворяемые лакокрасочные материалы:**

Для разбавления перхлорвиниловых, полиакрилатных, и других ЛКМ. Эмалей ХВ и АК.

**Фасовка: 1; 5 л.**

ГОСТ 7827-74



## Обезжириватель БР-2

**Назначение:** для разбавления лаков, красок, эмалей, мастик, приведенных в указанной таблице. Использовать согласно инструкции к лакокрасочным материалам завода-производителя.

**Фасовка: 0,5; 1 л.**

ТУ 38.401-67-108-92

# СОЛЬВЕНТ Нефтяной

**Назначение:** для разбавления лаков, красок, эмалей, мастик, приведенных в указанной таблице. Использовать согласно инструкции к лакокрасочным материалам завода-производителя.

**Фасовка: 0,5; 1 л.**



#### Растворяемые лакокрасочные материалы:

Краски, лаки, эмали, клей, мастики, шпатлевки, грунтовки начинающиеся на БТ; МА; ГФ; МЛ; УРФ; МС; ПФ; ФЛ

# УАЙТ-СПИРИТ

**Назначение:** для разбавления лаков, красок, эмалей, мастик, приведенных в указанной таблице. Использовать согласно инструкции к лакокрасочным материалам завода-производителя.

**Фасовка: 0,5; 1 л.**



#### Растворяемые лакокрасочные материалы:

Краски, лаки, эмали, клей, мастики, шпатлевки, грунтовки начинающиеся на ПФ; БТ; МА; ГФ; УРФ; МЧ, олифы, масла.



# Средство АНТИСИЛИКОН

**Назначение:** для улучшения адгезии лакокрасочных материалов вне зависимости от типа покрытий, срока их эксплуатации и качества шлифовки.

<b>Применение</b>	Перед окраской поверхности смочить уайт-спиритом и, не дожидаясь испарения, вытереть насухо. После этого поверхность протереть салфеткой, смоченной средством "Антисиликон". После полного высыхания средства, в течение не менее 5 минут, произвести окраску.
<b>Состав</b>	Смесь органических жидкостей.

**Фасовка: 0,36 кг.**

ТУ 6-21-49404743-128-2001

# РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ для кузовного ремонта

## Салфетка TackPro

изготовлены из нетканого материала, используются для удаления пыли, не оставляют следов пропитки на поверхности.

- Размер: 80x30 см



## Салфетка TackExtra

изготовлены на основе трехмерного синтетического волокна и используются перед окраской для удаления частичек пыли с поверхности.

- Хорошо собирают и удерживают частицы
- Не оставляют следов пропиточного материала на поверхности
- Имеют плотную трехмерную структуру
- Размер: 40x30 см



## Салфетки протирочные из 100% полипропилена, 36x38 см

**Назначение:** для удаления воды, жировых загрязнений и остатков герметика с окрашиваемой поверхности. Может применяться для удаления остатков полировальных паст.

<b>Свойства</b>	Высокие впитывающие свойства к воде, маслам и органическим растворителям. Не разрушается при работе с органическими и водными обезжиривателями. Мягкая структура. Пониженное отделение ворса.
<b>Материал</b>	Нетканый материал из 100% полипропилена, плотность 55 г/м.кв
<b>Цвет</b>	белый
<b>Размер салфетки</b>	36x38 см
<b>Кол-во в коробке, ед.</b>	700 шт



техническая информация

# РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ для кузовного ремонта

## Салфетка протирочная WipeExtra-S

отличаются высокой прочностью, в сухом виде применяются для вытирания пыли и легких загрязнений, во влажном состоянии способны удалить грязь с любой поверхности.

- Размер: 25x35 см
- 300 шт в коробке



## Укрывочная пленка Vika

**Назначение:** для авторемонтных работ в качестве защитного материала, предотвращающего загрязнение части кузова, не требующей ремонта, от пыли и краски.

<b>Свойства</b>	Пленка статична, хорошо прилегает к кузову автомобиля
<b>Состав</b>	Полиэтилен высокого давления
<b>Размер</b>	4 x 5 м, 4 x 50 м
<b>Толщина</b>	7 мкм.
<b>Упаковка</b>	40 шт. в коробке каждая пленка в индивидуальном пакете, в рулонах



## Салфетка из микрофибры FiberPro

в сухом виде используются для вытирания пыли и легких загрязнений, во влажном состоянии салфетки способны удалять грязь с любой поверхности.

- Высокая прочность (выдерживают до 2000 циклов применения)
- Идеально подходят для удаления загрязнений с автомобилем, мебели, стекла, зеркал
- Размер 40x40 см



# РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ для кузовного ремонта

## Маскирующая лента VIKА

**Назначение:** для оклеивания ремонтируемого участка кузова автомобиля. Лента устойчива к действию растворителей (в том числе воды), воздействию повышенных температур (до 60°C).

**Применение:** Оклеить лентой чистую обеспыленную и обезжиренную ремонтируемую поверхность

Размер	Кол-во в коробке, ед.
19мм * 50м	48
25мм * 50м	36
38мм * 50м	24
50мм * 50м	24



## Мерные пластиковые стаканы VIKА

**Назначение:** мерные пластиковые стаканы предназначены для точного соблюдения пропорции смешивания грунтовок, эмалей, лаков с отвердителем и разбавителем, а также для определения объема полученной смеси.

Материал	ПЭТ
Объем стакана, л	0,385; 0,75; 1,4; 2,3
Параметры	Стакан с защелкивающейся крышкой



## Бумажная воронка VIKА с нейлоновым фильтром, 125 мкм, 190 мкм, 226 мкм.

**Назначение:** для фильтрации лакокрасочных материалов (грунтовок, эмалей, лаков) перед окраской.

**Кол-во в упаковке:** 250 ед.



техническая информация



# РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ для кузовного ремонта

## Комбинезон защитный «Тувек»

Назначение: для проведения окрасочных и авторемонтных работ

<b>Свойства</b>	Устойчив к неорганическим и органическим химикатам, проникновению пыли размером более 2 микрон. Не выделяет ворса, гладкая поверхность материала отталкивает жидкие реагенты и имеет антистатическую обработку, не позволяющую прилипнуть твердым частицам.
<b>Ткань</b>	Изготовлены из материала «Тувек»
<b>Цвет</b>	Белый
<b>Размер</b>	L, M, XL, XXL
<b>Упаковка</b>	Каждый комбинезон в индивидуальном полиэтиленовом пакете



# РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

## для кузовного ремонта

### Комбинезон защитный многоразовый

Назначение: для проведения окрасочных и авторемонтных работ.

<b>Свойства</b>	Обладает высокой механической прочностью и свойством "дышать". Выдерживает многократные циклы стирки.
<b>Ткань</b>	100% полиэфирное волокно, однослойный
<b>Цвет</b>	Синий
<b>Размер</b>	L, M, XL, XXL
<b>Упаковка</b>	Каждый комбинезон в индивидуальном полиэтиленовом пакете



# РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

## для кузовного ремонта

### Защитный комбинезон GuardPro TVC Vika

предназначен для защиты от внешних загрязнений и химических веществ.

Изготовлен из высокотехнологичного прочного материала, легкий и комфортный.

- Отличная прочность
- Влагонепроницаемость
- Паропроницаемость
- Стойкость к механическим и химическим воздействиям
- Размеры S, M, L, XL, XXL



### Защитный комбинезон GuardComfort NVC Vika

обеспечивает качественную барьерную защиту.

Нейлоновая сетка на спине для комфортной работы в теплых условиях.

- Отличная прочность
- Влагонепроницаемость
- Паропроницаемость
- Стойкость к механическим и химическим воздействиям
- Размеры S, M, L, XL, XXL



# РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ для кузовного ремонта

## Мягкая подложка для абразивных кругов

- 9 отверстий
- диаметр подложки 150мм



## Шлифовальный диск-основа для шлифовальных кругов с универсальным пылеотводом

- Диаметр 148 мм
- 52 отверстия
- Система крепления на липучке



# ОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И АКСЕССУАРЫ

## ABS-128

### Набор для аэрографии (нижний бачок)

#### Технические характеристики

Подача краски	сифонная
Принцип действия:	двойной
Рабочее давление	1-3,5 бар (15-50 PSI)
Диаметр дюзы	0,3 мм
Емкость краски	металл - 5ml, стекло - 2x22 ml
Размер кейса	45x185x100 мм
Размеры	сопло 0,3 мм



## ABS-130

### Набор для аэрографии (верхний бачок)

#### Технические характеристики

Подача краски	гравитационная
Принцип действия:	двойной
Рабочее давление	1-3,5 бар (15-50 PSI)
Диаметр дюзы	0,3 мм
Емкость краски	металл - 7ml
Размер кейса	42x185x90 мм
Размеры	сопло 0,3 мм



## ABS-132A

### Набор для аэрографии (боковой бачок)

#### Технические характеристики

Подача краски	гравитационная
Принцип действия:	двойной
Рабочее давление	1-3,5 бар (15-50 PSI)
Диаметр дюзы	0,3 мм
Емкость краски	металл - 7ml
Размер кейса	42x185x90 мм
Размеры	сопло 0,3 мм



# ОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И АКСЕССУАРЫ

## Миникраскопульт Н-2000 верхний бачок 125 мл

### Свойства

Окрасочный пистолет системы HVLP с верхним бачком. Предназначен для окраски небольших поверхностей лакокрасочными материалами, в том числе, для технологии "быстрого ремонта". Может применяться для нанесения красок на водной основе.

### Преимущества

- Небольшие размеры и легкий вес
- Дюза и игла сделаны из нержавеющей стали, корпус анодирован
- Регулировка подачи воздуха находится в нижней части ручки пистолета
- Может комплектоваться дюзами 0,8 и 1,0 мм



## Краскопульт ST-2000 1.3 mm верхний бачок 600 мл

Профессиональный окрасочный пистолет ST2000 системы HVLP с верхним бачком. Рекомендуется для нанесения базовых эмалей и высококачественных финишных покрытий. Может применяться для нанесения красок на водной основе, коэффициент переноса материала выше 75%. Широкий факел. Распыляющая головка сделана из латуни, дюза и игла – из нержавеющей стали, корпус хромированный.



## Краскопульт Н-881 верхний бачок 600 мл

### Свойства

Универсальный окрасочный пистолет системы HVLP с верхним бачком. Применяется для нанесения различных лакокрасочных покрытий, таких как 1К базовые краски, покрывные лаки, 2К акриловые краски, грунты – порозаполнители, антикоррозийные грунты и так далее. Может применяться для нанесения красок на водной основе.

### Преимущества

- Распыляющая головка изготовлена из латуни (а не из алюминия), что обеспечивает её высокую износостойкость. Дюза и игла сделаны из нержавеющей стали, корпус анодирован
- Регулировка подачи воздуха отсутствует
- Может комплектоваться дюзами 1,4 и 1,7 мм



техническая информация

# ОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И АКСЕССУАРЫ

## Краскопульт Н-827 верхний бачок 600 мл

Универсальный окрасочный пистолет системы HVLP с верхним бачком. Применяется для нанесения различных лакокрасочных покрытий, таких как 1К базовые краски, покрывные лаки, 2К акриловые краски, грунты – порозаполнители, антикоррозионные грунты и так далее. Может применяться для нанесения красок на водной основе. Распыляющая головка изготовлена из латуни (а не из алюминия), что обеспечивает её высокую износостойкость. Дюза и игла сделаны из нержавеющей стали, корпус анодирован. Регулировка подачи воздуха находится в нижней части ручки пистолета. Может комплектоваться дюзами 1,4 и 1,7 мм.



## Краскопульт АВ-17G верхний бачок 600 мл

### Свойства

Универсальный окрасочный пистолет системы HVLP с верхним бачком. Применяется для нанесения различных лакокрасочных покрытий, таких как 1К базовые краски, покрывные лаки, 2К акриловые краски, грунты – порозаполнители, антикоррозийные грунты и так далее. Может применяться для нанесения красок на водной основе.

### Преимущества

- Распыляющая головка изготовлена из латуни (а не из алюминия), что обеспечивает её высокую износостойкость. Дюза, игла и корпус сделаны из нержавеющей стали
- Регулировка подачи воздуха находится в верхней части ручки пистолета
- Может комплектоваться дюзами 1,4, и 1,7 мм



## Краскопульт АВ-17S нижний бачок 1000 мл

Универсальный окрасочный пистолет системы HVLP с нижним бачком. Применяется для нанесения различных лакокрасочных покрытий, таких как покрывные лаки, 2К акриловые краски, грунты-порозаполнители, антикоррозийные грунты и т.д. Распыляющая головка изготовлена из латуни (а не из алюминия), что обеспечивает её высокую износостойкость. Дюза, игла и корпус сделаны из нержавеющей стали. Регулировка подачи воздуха находится в верхней части ручки пистолета.

### Технические характеристики

Давление (бар-PSI)	3 бар (43 PSI)
Расход воздуха (л/мин)	241 л/мин
Объем бачка	1000 мл
Расположение бачка	нижнее
Диаметр входного штуцера	1/4"
Диаметр сопла	1,4 или 1,7 мм



# ОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И АКСЕССУАРЫ

## Краскопульт G-80 1.5 mm верхний бачок 600 мл

Универсальный окрасочный пистолет конвекциональной системы распыления с верхним бачком. Рекомендуется для нанесения 1К синтетических эмалей, грунтов, жидких шпатлевок и так далее. Регулировка подачи воздуха отсутствует.

### Технические характеристики

Диаметр сопла	1,5 мм
Давление (бар-PSI)	3,5 бар (50 PSI)
Расход воздуха (л/мин)	170 л/мин
Объем бачка	600 мл
Расположение бачка	верхнее
Диаметр входного штуцера	1/4"



## Краскопульт S-990G верхний бачок 600 мл

Универсальный окрасочный пистолет конвекциональной системы распыления с верхним бачком. Рекомендуется для нанесения 1К синтетических эмалей, грунтов, жидкой шпатлевки. Может применяться для нанесения 2К акриловых красок и лаков. Может комплектоваться дюзами диаметром 1,3 , 1,5 , 1,8 , 2,0 и 2,5 мм.



## Краскопульт S-990S нижний бачок 800 мл

Универсальный окрасочный пистолет конвекциональной системы распыления с нижним бачком. Рекомендуется для нанесения 1К синтетических эмалей, грунтов, жидких шпатлевок и так далее. Регулировка подачи воздуха отсутствует. Может комплектоваться дюзами диаметром 1,5 , 1,8 , 2,0 и 2,5 мм.



техническая информация



# ОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И АКСЕССУАРЫ

## V-103

### Пневматический пистолет для герметика

Пневматический пистолет для герметика V-103 поможет справиться с большим объемом ремонтных работ. Пистолет рассчитан на картриджи с трубой 310 мл и может работать с материалами различных производителей. Чрезвычайно простой в применении пистолет V-103 гарантирует идеальный результат в заполнении стекольных и шовных полостей, при условии использования качественного непросроченного герметика. Удобная форма ручки обеспечивает надежный захват и препятствует выскальзыванию пистолета. После применения обязательно освободите пистолет от картриджа и промойте теплой водой. Только так вы сможете значительно продлить срок службы пистолета.



## TG-4

### Пистолет для подкачки шин с манометром

Предназначен для накачивания сжатым воздухом автомобильных шин. Имеет клапан для стравливания излишнего давления.

#### Технические характеристики

Входной разъем	1/4"
Рабочее давление (Бар)	10.0



## PS-5

### Пистолет-насадка для антигравия

Пистолет для нанесения антигравийных и мовильных составов

#### Технические характеристики

Нормальное давление	70PSI
Максимальное давление	≤ 150PSI



# ОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И АКСЕССУАРЫ

## DO-10 мочный пистолет (мобильный)

Пистолет для нанесения антикоррозийных составов с нижним бачком.

### Технические характеристики

Входной штуцер	1/4"
Нормальное давление	до 10 бар
Максимальное давление	до 15 бар
Емкость	600 мл



## 626 Антигравийный пистолет

Предназначен для нанесения антигравийного покрытия на днище автомобилей.

### Технические характеристики

Разъем	1/4 "
Давление воздуха	до 10 атм.
Расход воздуха	0.22 м3/мин



# ОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И АКСЕССУАРЫ



## АК-2 Сервисный набор

Комплектация

Окрасочный пистолет с верхним бачком	1 шт
Мобильный пистолет	1 шт
Продувочный пистолет	1 шт
Пистолет для подкачки шин с манометром	1 шт
Воздушный шланг	1 шт



## АК-6 Сервисный набор

Комплектация

Окрасочный пистолет с нижним бачком	1 шт
Мобильный пистолет	1 шт
Продувочный пистолет	1 шт
Пистолет для подкачки шин	1 шт
Воздушный шланг	1 шт



## PAS-5 пистолет продувочный со сменными соплами.

Продувочный пистолет с набором аксессуаров

Комплектация

Длинное сопло высокого давления	1 шт
Короткое сопло высокого давления	1 шт
Продувочный пистолет	1 шт
F 1/4" - штуцер + быстросъем	1 шт
Соединение для воздушного шланга	1 шт



# ОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И АКСЕССУАРЫ

**NEW**

## **MF-80** **входной фильтр к краскопульту**

Мини фильтр, устанавливающийся на входе в пистолет для устранения конденсата. Снабжен клапаном ручного слива конденсата



## **AF-80** **фильтр-влагоотделитель 1/4"**

- Фильтр очистки воздуха
- Максимальное давление  $\leq 140$ PSI
- Выход воздуха 1/2"; 1/4"; 3/8"



## **AFR-80** **фильтр-влагоотделитель** **с манометром и регул. давления 1/4"**

- Фильтр очистки воздуха с регулятором давления и манометром
- Фильтр/регулятор с манометром
- Регулируемое давление 10-120 PSI
- Максимальное давление  $\leq 140$ PSI
- Выход воздуха 1/2" ; 1/4"; 3/8"



# ОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И АКСЕССУАРЫ



## AR-802 регулятор давления с манометром на краскопульт

Манометр с регулятором воздуха,  
устанавливаемый на ручке пистолета

- Регулируемое давление 10-120 PSI
- Максимальное давление  $\leq$  140PSI
- Выход воздуха 1/4"



## AFRL-80 фильтр с регулятором давления, манометром и лубрикаторм 1/4"

Двухступенчатый фильтр очистки воздуха  
с регулятором давления и манометром

- Фильтр/регулятор с манометром + лубрикаторм
- Регулируемое давление 10-120 PSI
- Максимальное давление  $\leq$  140PSI
- Выход воздуха 1/2"; 1/4"; 3/8"



## AFRL 980 редуктор-регулятор с манометром+лубрикаторм

- Фильтр/регулятор с манометром + лубрикаторм
- Регулируемое давление 10-120 PSI
- Максимальное давление  $\leq$  140PSI
- Выход воздуха 1/2"; 1/4"; 3/8"



# ОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И АКСЕССУАРЫ

**NEW**

**AM-3 тройник б/с - 1/4"**



**EPF20 F1/4" – штекер б/с**

Штекер б/с с внутренней  
резьбой 1/4"; 3/8"



**ERM20 M1/4" - штекер б/с**

Штекер б/с с наружной  
резьбой 1/4"; 3/8"



**ESF20 автоматический б/с разъем**

Штекер б/с с внутренней резьбой 1/2"; 1/4"



**ESH20 автоматический б/с разъем**

Ёлочка под шланг – 6мм, 8мм, 10мм



**ESM20 автоматический б/с разъем**

Штекер б/с с наружной резьбой 1/2"; 1/4"; 3/8"



**5PCS-E**

Набор фитингов из 5 шт.



техническая информация

**БЫСТРАЗЪЕМНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ | 77**

# ОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И АКСЕССУАРЫ



## AF-10 фильтр для краскопульта

Фильтр (ситечко) для окрасочных пистолетов с верхним бачком



## PC-125GP 125 мл сменный бачок для краскопульта

Пластиковый сменный бачок с внутренней резьбой для миниджетов.  
Размер: 125 мл



## PC-600GP сменный бачок для краскопульта

Пластиковый сменный бачок с внутренней резьбой.  
Размер: 600 мл



## HD-101 Держатель краскопульта и ситечка

Подставка для пистолетов



## HD-102 Держатель краскопульта

Держатель для пистолетов



## Шланг резиновый армированный

d-8\*13mm, L-10m б/с

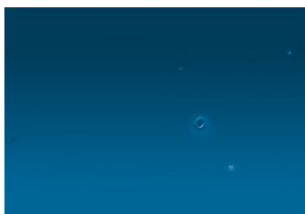


# ДЕФЕКТЫ ОКРАСКИ



## Шагрень (апельсиновая корка)

Причины возникновения дефекта	Предупреждение	Устранение
<ul style="list-style-type: none"><li>- высокая температура в мастерской</li><li>- высокая вязкость краски, использование быстрого растворителя</li><li>- большое расстояние между пистолетом и окрашиваемой поверхностью</li><li>- слишком долгая выдержка между слоями</li><li>- недостаточное нанесение материала</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- не окрашивайте при высокой температуре и влажности, температура в окрасочной камере должна быть в пределах +18-22 °С</li><li>- используйте медленные растворители</li><li>- выдерживайте рекомендуемое расстояние между пистолетом и окрашиваемой поверхностью</li><li>- соблюдайте время выдержки и сушки</li><li>- придерживайтесь рекомендуемой толщины слоя</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- попробовать полироль для эмалей и лака</li><li>- при значительном дефекте поверхность отшлифовать, очистить с применением средства для удаления силикона и произвести повторную окраску</li></ul>

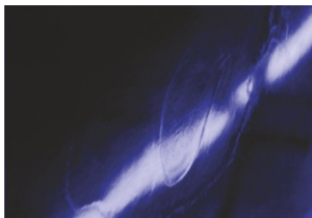


## Включения пыли

Причины возникновения дефекта	Предупреждение	Устранение
<ul style="list-style-type: none"><li>- перед окраской поверхность детали была очищена недостаточно</li><li>- загрязнен элемент устройства очистки сжатого воздуха</li><li>- пониженное давление в окрасочно-сушильной камере</li><li>- непригодная для условий окраски одежда маляра</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- поверхность перед окраской тщательно обдуть и очистить пылесборной салфеткой</li><li>- регулярно проверяйте фильтр очистки сжатого воздуха и своевременно проводите замену загрязненных элементов</li><li>- следите за состоянием окрасочно-сушильной камеры, окрасочного оборудования и своевременно проводите техническое обслуживание</li><li>- во время окраски используйте специальные малярные комбинезоны</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- поврежденный участок отшлифовать соответствующими абразивами и отполировать</li></ul>



# ДЕФЕКТЫ ОКРАСКИ



## Оконтуривание зоны ремонта

### Причины возникновения дефекта

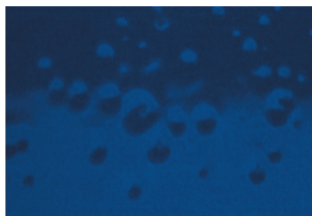
- недостаточная подготовка предыдущего ремонтного покрытия
- шпатлёвка была нанесена на старое лакокрасочное покрытие
- лакокрасочные материалы были нанесены на недостаточно высушенный наполнитель
- при ремонте старое покрытие не было достаточно изолировано

### Предупреждение

- перед началом работы проверяйте предыдущее покрытие на стойкость к разбавителям
- наносите шпатлёвку только на очищенную и подготовленную поверхность детали, либо на старую шпатлёвку
- соблюдайте рекомендации по применению и сушке наполнителя
- перед нанесением материала изолируйте прошлифованные участки и сомнительные покрытия

### Устранение

- поверхность отшлифовать до устранения дефекта, очистить средством для удаления силикона и нанести систему материалов заново



## Кратеры

### Причины возникновения дефекта

- поверхность недостаточно очищена средством для удаления силикона
- система подачи сжатого воздуха содержит водные или масляные аэрозоли
- фильтрующий элемент очистки сжатого воздуха загрязнен, неисправен

### Предупреждение

- регулярно обслуживайте и проводите замену очищающих элементов
- влагомаслоотделительного фильтра
- следите за состоянием воздушной магистрали (сбрасывайте конденсат)
- используйте только чистую тару

### Устранение

- поверхность отшлифовать до удаления дефекта, очистить средством для удаления силикона и окрасить заново

# ДЕФЕКТЫ ОКРАСКИ



## Водяные пятна

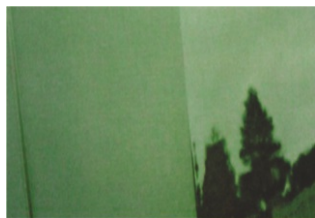
Причины возникновения дефекта	Предупреждение	Устранение
<ul style="list-style-type: none"><li>- на только что нанесенное и еще незатвердевшее лакокрасочное покрытие попала вода</li><li>- в используемом сжатом воздухе содержится избыточное количество влаги</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- тщательно высушивайте и продувайте сжатым воздухом детали после шлифования с водой. По возможности, для более качественного высушивания разбирайте детали более полно</li><li>- регулярно проверяйте и используйте только рекомендуемые влагомаслоотделительные фильтры</li><li>- применяйте дополнительное оборудование для очистки сжатого воздуха (осушители)</li><li>- пользуйтесь технической документацией при проектировании воздушной линии (магистральной)</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- поверхность отшлифовать до устранения дефекта, очистить средством для удаления силикона и нанести покрытие заново</li></ul>



## Вскипание

Причины возникновения дефекта	Предупреждение	Устранение
<ul style="list-style-type: none"><li>- покрытие нанесено слишком толстым слоем</li><li>- не соблюдено время выдержки между слоями и перед окончательной сушкой в окрасочно-сушильной камере</li><li>- вязкость материала не соответствует норме</li><li>- применение неподходящих по температурному режиму отвердителей и разбавителей</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- придерживайтесь рекомендуемой толщины слоя покрытия</li><li>- соблюдайте необходимое время выдержки между слоями необходимое для полного отверждения пленки лакокрасочного материала</li><li>- следите за правильным разведением материалов, выбирайте разбавитель и отвердитель в соответствии с инструкцией по применению материалов</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- дефекты на поверхности отшлифовать сверхтонким абразивом и отполировать</li></ul>

# ДЕФЕКТЫ ОКРАСКИ



## Матовость

### Причины возникновения дефекта

- наполнитель был недосушен
- применение разбавителя, неподходящего для данного материала
- несоблюдение в момент окраски температурного режима в окрасочно-сушильной камере
- использование вступившего в реакцию с водой отвердителя

### Предупреждение

- перед нанесением последующих слоев тщательно высушивайте материалы, соблюдая рекомендуемое время выдержки
- выбирайте разбавитель в соответствии с инструкцией по применению материалов и с учётом температуры окрашиваемой детали
- после использования плотно закрывайте емкости с отвердителями, храните их в соответствии с рекомендациями производителя

### Устранение

- поверхность отшлифовать сверхтонким абразивом и отполировать. Если это не принесло желаемого результата, то необходимо заматировать поверхность соответствующим абразивом, очистить средством для удаления силикона и окрасить заново



## Образование потеков

### Причины возникновения дефекта

- чрезмерная толщина слоя покрытия
- температура наносимого материала ниже температуры окрашиваемой поверхности
- дюза окрасочного пистолета не соответствует вязкости используемого материала
- недостаточное время сушки между слоями

### Предупреждение

- температура наносимого материала и окрашиваемой поверхности должна находиться в пределах +18-22 °С
- придерживайтесь рекомендуемой толщины слоя наносимого материала
- применяйте рекомендованное для окрасочных работ оборудование
- соблюдайте рекомендованное в технической документации время выдержки между слоями материала

### Устранение

- при образовании небольшого потёка поверхность отшлифовать сверхтонким абразивом до устранения дефекта и отполировать. Если это не принесло желаемого результата или дефект большого размера, то необходимо отшлифовать поверхность соответствующим абразивом, очистить средством для удаления силикона и окрасить заново

# ДЕФЕКТЫ ОКРАСКИ



## Недостаточная укрывающая способность

Причины возникновения дефекта	Предупреждение	Устранение
<ul style="list-style-type: none"><li>- недостаточное количество слоев краски</li><li>- нанесение малоукрывистых красок без использования цветной подложки</li><li>- неравномерный цветовой тон подложки (для трехслойной системы окраски)</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- наносите необходимое количество слоев краски до полного перекрытия</li><li>- при использовании малоукрывистых красок применяйте цветные подложки (тонируемые или цветные наполнители)</li><li>- при использовании трехслойной системы окраски следуйте рекомендованной технике нанесения</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- поверхность отшлифовать, очистить средством для удаления силикона и окрасить заново</li></ul>



## Сморщивание

Причины возникновения дефекта	Предупреждение	Устранение
<ul style="list-style-type: none"><li>- нанесли на частично высохшую подложку</li><li>- рано начали шлифовать, обезжиривать</li><li>- нанесли толстый слой и нарушили режим выдержки перед сушкой</li><li>- неправильно подобран растворитель</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- соблюдайте технологию окраски и сушки при окраске</li><li>- наносите тоньше слои</li><li>- выберите подходящий растворитель</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- повторная очистка и окраска поверхности</li></ul>

# ДЕФЕКТЫ ОКРАСКИ



## Медленное отверждение

Причины возникновения дефекта	Предупреждение	Устранение
<ul style="list-style-type: none"><li>- нанесли толстый слой ЛКМ, не соблюдали выдержку между слоями</li><li>- не соблюдали режим сушки (температура меньше, время сушки короче)</li><li>- большая влажность в помещении, отсутствие вентиляции</li><li>- при использовании 2-х компонентных ЛКМ не соблюдали пропорции при смешивании</li><li>- слишком медленный растворитель</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- соблюдайте технологию при окраске и сушке</li><li>- используйте рекомендуемый растворитель</li><li>- отрегулируйте температуру и вентиляцию в камере</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- повторно просушите</li><li>- при неправильном смешении 2-х компонентов невысохшее покрытие снимите</li></ul>



## Переопыл, частицы окрасочного тумана на поверхности

Причины возникновения дефекта	Предупреждение	Устранение
<ul style="list-style-type: none"><li>- повышенное давление воздуха</li><li>- неокрашиваемая поверхность плохо изолирована от соседних окрашиваемых деталей</li><li>- высохшие на лету брызги краски попали на отвердевшее покрытие.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- используйте соответствующий растворитель. Отрегулируйте давление в краскораспылителе</li><li>- аккуратно оклеивайте неокрашиваемые детали</li><li>- избегайте сухого распыления на влажную поверхность</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Отполируйте поврежденную поверхность</li></ul>