

Многофункциональный грунт-выравниватель с высокой скоростью сушки и средней толщиной сухой пленки. Обладает великолепными наполняющими свойствами, используется в шлифуемой и нешлифуемой версиях, легко наносится и быстро сохнет. Продукт доступен в трех цветах (черном, сером и белом) с возможностью смешения между собой для получения подходящего цвета подложки.

## **Дynacoat Filler 6100 DUO (Шлифуемая версия)**



### **ПРОПОРЦИИ СМЕШИВАНИЯ**

5 Dynacoat Filler 6100 DUO  
1 Dynacoat Flexi Hardener  
1 Dynacoat Thinner



### **МЕРНАЯ ЛИНЕЙКА**

D15



### **ОБОРУДОВАНИЕ**

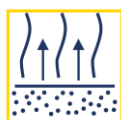
Краскопульт с дюзой: 1.6-2.0мм  
Рабочее давление: 1.7-2.2 bar на входе\*

\*См. инструкцию на краскопульт



### **НАНЕСЕНИЕ**

1-3 x 1 слоя



### **ВЫДЕРЖКИ**

5-10 минут между слоями  
5-10 минут перед сушкой



### **СУШКА**

3 часа при 20°C  
25 минут при 60°C



### **ПОСЛЕДУЮЩИЕ ПОКРЫТИЯ**

Все декоративные покрытия.



### **ЗАЩИТА**

Использование соответствующего респиратора  
AkzoNobel Car Refinishes рекомендует использовать респиратор с внешней подачей воздуха.

**Дynacoat Filler 6100 DUO (Нешлифуемая версия)****ПРОПОРЦИИ СМЕШИВАНИЯ**

- 5 Dynacoat Filler 6100 DUO
- 1 Dynacoat Flexi Hardener
- 2 Dynacoat Thinner

**МЕРНАЯ ЛИНЕЙКА**

D12

**ОБОРУДОВАНИЕ**

- Краскопульт: 1.2-1.4 мм
- Рабочее давление: 1.7-2.2 bar на входе\*
- \*См. инструкцию на краскопульт

**НАНЕСЕНИЕ**

1-2 x слоя

**ВЫДЕРЖКИ**

- 5-10 минут между слоями
- 15-20 минут перед последующим покрытием

**ПОСЛЕДУЮЩИЕ ПОКРЫТИЯ**

Все декоративные покрытия.

**ЗАЩИТА**

Использование соответствующего респиратора  
AkzoNobel Car Refinishes рекомендует использовать респиратор с внешней подачей воздуха.

<b>ПРОДУКТЫ И ДОБАВКИ</b>	Dynacoat Filler 6100 DUO Dynacoat Flexi Hardener Fast Dynacoat Flexi Hardener Medium Dynacoat Flexi Hardener Slow Dynacoat 420 Hardener Dynacoat Thinner Fast Dynacoat Thinner Medium Dynacoat Thinner Slow
<b>ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ</b>	Filler: акриловые смолы Hardener: полиизоционатные смолы
<b>ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ</b>	Существующее покрытие, включая термопластичные акриловые покрытия Травящие грунты Первичные грунты по пластику Полиэфирные шпатлевки Стальные поверхности 2K Epoxy Primer При нанесении на алюминий и оцинкованную сталь, предварительно необходимо нанести травящий грунт Dynacoat 1K Etch Primer Тщательно очищенный OEM грунт без шлифования
<b>ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ</b>	<b>Существующее покрытие:</b> Очистка и шлифование с P220-P320 сухое или P400-P600 с водой <b>Полиэфирные шпатлевки:</b> Сухое шлифование с P220-P320 <b>Стальные поверхности:</b> Очистка и сухое шлифование с P120-P220
<b>ПРОПОРЦИЯ СМЕШИВАНИЯ</b>	<b>Шлифуемая версия</b> 5 Dynacoat Filler 6100 DUO 1 Dynacoat Flexi Hardener Fast / Medium / Slow 1 Dynacoat Thinner Fast / Medium / Slow Использование мерной линейки D15  <b>Нешлифуемая версия</b> 5 Dynacoat Filler 6100 DUO 1 Dynacoat Flexi Hardener Fast / Medium / Slow 2 Dynacoat Thinner Fast / Medium / Slow Использование мерной линейки D12
<b>РАБОЧАЯ ВЯЗКОСТЬ</b>	Шлифуемая версия: 23-25 секунд DIN Cup 4 при 20°C Нешлифуемая версия: 15-18 секунд DIN Cup 4 при 20°C

<b>СРОК ГОДНОСТИ ПОСЛЕ СМЕШИВАНИЯ</b>	Шлифуемая версия: 60 минут при 20°C Нешлифуемая версия: 90 минут при 20°C																				
<b>УСТАНОВКИ КРАСКОПУЛЬТА</b>	<p><b>Шлифуемая версия</b></p> <table border="1" data-bbox="416 533 1471 667"> <thead> <tr> <th data-bbox="416 533 651 562">Краскопульт</th> <th data-bbox="683 533 884 562">Диаметр дюзы</th> <th data-bbox="948 533 1193 562">Рабочее давление</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="416 568 651 598">С верхним бачком</td> <td data-bbox="683 568 884 598">1.6 – 2.0 мм</td> <td data-bbox="948 568 1337 629">1.7 – 2.2 bar (см инструкцию на оборудование)</td> </tr> <tr> <td colspan="3" data-bbox="948 636 1401 665">HVLP макс 0.7 на воздушной голове</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>Нешлифуемая версия</b></p> <table border="1" data-bbox="416 730 1471 860"> <thead> <tr> <th data-bbox="416 730 651 759">Краскопульт</th> <th data-bbox="683 730 884 759">Диаметр дюзы</th> <th data-bbox="948 730 1193 759">Рабочее давление</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="416 766 651 795">С верхним бачком</td> <td data-bbox="683 766 884 795">1.2 – 1.4 мм</td> <td data-bbox="948 766 1337 826">1.7 – 2.2 bar (см инструкцию на оборудование)</td> </tr> <tr> <td colspan="3" data-bbox="948 833 1401 862">HVLP макс 0.7 на воздушной голове</td> </tr> </tbody> </table>			Краскопульт	Диаметр дюзы	Рабочее давление	С верхним бачком	1.6 – 2.0 мм	1.7 – 2.2 bar (см инструкцию на оборудование)	HVLP макс 0.7 на воздушной голове			Краскопульт	Диаметр дюзы	Рабочее давление	С верхним бачком	1.2 – 1.4 мм	1.7 – 2.2 bar (см инструкцию на оборудование)	HVLP макс 0.7 на воздушной голове		
Краскопульт	Диаметр дюзы	Рабочее давление																			
С верхним бачком	1.6 – 2.0 мм	1.7 – 2.2 bar (см инструкцию на оборудование)																			
HVLP макс 0.7 на воздушной голове																					
Краскопульт	Диаметр дюзы	Рабочее давление																			
С верхним бачком	1.2 – 1.4 мм	1.7 – 2.2 bar (см инструкцию на оборудование)																			
HVLP макс 0.7 на воздушной голове																					
<b>НАНЕСЕНИЕ</b>	<p><b>Шлифуемая версия</b> Нанесите 1-3 одинарных слоя с выдержкой от 5 до 10 минут между слоями. В случае применения принудительной сушки, необходимо сделать выдержку от 5 до 10 минут.</p> <p><b>Нешлифуемая версия</b> Нанесите 1-2 полных мокрых слоя с выдержкой между ними 10-15 минут. Необходимо так же соблюдать выдержку 10-15 минут перед нанесением базового покрытия или акриловой эмали. (Максимально открытое время 6 часов при 20°C)</p>																				
<b>ТОЛЩИНА СЛОЯ</b>	Шлифуемая версия: 50-60 мкм на слой. Нешлифуемая версия: 15-20 мкм на слой.																				
<b>ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ</b>	Используйте Guncleaner или нитроцеллюлозный растворитель																				
<b>ВРЕМЯ СУШКИ</b>	<table border="1" data-bbox="416 1397 1471 1727"> <thead> <tr> <th data-bbox="416 1397 762 1458">Готовый для шлифования</th> <th data-bbox="772 1397 868 1426">20°C</th> <th data-bbox="1123 1397 1187 1426">60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="416 1494 667 1523">Шлифуемая версия</td> <td data-bbox="772 1494 852 1523">3 часа</td> <td data-bbox="1123 1494 1235 1523">25 минут</td> </tr> <tr> <td data-bbox="416 1529 699 1559">Нешлифуемая версия</td> <td data-bbox="772 1529 868 1559">6 часов</td> <td data-bbox="1123 1529 1235 1559">30 минут</td> </tr> <tr> <td data-bbox="416 1594 692 1624">Устранение дефектов</td> <td colspan="2" data-bbox="772 1594 884 1624">20 минут</td> </tr> <tr> <td data-bbox="416 1659 549 1688"><b>ИК сушка</b></td> <td data-bbox="772 1659 1011 1688"><b>Низкая мощность</b></td> <td data-bbox="1123 1659 1378 1688"><b>Полная мощность</b></td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="772 1695 884 1724">4 минуты</td> <td data-bbox="1123 1695 1219 1724">8 минут</td> </tr> </tbody> </table>			Готовый для шлифования	20°C	60°C	Шлифуемая версия	3 часа	25 минут	Нешлифуемая версия	6 часов	30 минут	Устранение дефектов	20 минут		<b>ИК сушка</b>	<b>Низкая мощность</b>	<b>Полная мощность</b>		4 минуты	8 минут
Готовый для шлифования	20°C	60°C																			
Шлифуемая версия	3 часа	25 минут																			
Нешлифуемая версия	6 часов	30 минут																			
Устранение дефектов	20 минут																				
<b>ИК сушка</b>	<b>Низкая мощность</b>	<b>Полная мощность</b>																			
	4 минуты	8 минут																			
<b>ТЕОРЕТИЧЕСКИЙ РАСХОД</b>	<p>Готовой к нанесению смеси при толщине пленки 1 мкм в шлифуемой версии ± 400 м<sup>2</sup>/литр Готовой к нанесению смеси при толщине пленки 1 мкм в нешлифуемой версии ± 366 м<sup>2</sup>/литр</p> <p><b>Примечание:</b> Практический расход зависит от ряда факторов, включая форму объекта, шероховатость поверхности, метод нанесения и рабочие условия.</p>																				

---

**РЕКОМЕНДОВАННАЯ  
ГРАДАЦИЯ  
АБРАЗИВНОГО  
МАТЕРИАЛА** P400-P500 для сухого шлифования  
P800-P1000 для шлифования с водой

---

**ОТКРЫТОЕ ВРЕМЯ  
ДЛЯ НЕШЛИФУЕМОЙ  
ВЕРСИИ** Максимальное открытое время 6 часов @20°C

---

**ПОСЛЕДУЮЩИЕ  
ПОКРЫТИЯ** Базовое покрытие или акриловая эмаль Dynacoat

---

**СРОК ГОДНОСТИ** 24 месяцев при температуре между 5°C и 40°C

---

**ЦВЕТ** Белый, серый, черный.

---

**VOC ШЛИФУЕМАЯ  
ВЕРСИЯ  
(СООТВЕТСТВУЕТ)** **2004/42/IIВ(с)(540)540**  
В соответствии с Европейскими нормами VOC, предельное содержание летучих органических соединений для данного продукта (категория продукта: IIВ.с) в готовой к нанесению смеси составляет 540 г/литр.  
Параметры VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси составляет не более 540 г/литр.

---

**VOC ДЛЯ  
НЕШЛИФУЕМОЙ  
ВЕРСИИ С  
ОТВЕРДИТЕЛЯМИ  
FLEXI HARDENER** **2004/42/IIВ(с)(540)560**  
Параметры VOC данного продукта в готовой к нанесению смеси превышают 540 г/литр

---

---

Akzo Nobel Car Refinishes B.V.  
Address: Rijksweg 31, PO Box 3, 2170 BA Sassenheim  
Tel: +31(0)71308-6944

### **ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ**

**ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ:** Информация, содержащаяся в данной спецификации, не предназначена для трактования как исчерпывающая и основана на наших современных знаниях и действующем законодательстве. Любое лицо, использующее данный продукт в любых целях, отличных от явно указанных в технической инструкции, без предварительного получения от нас письменного подтверждения соответствия продукта предполагаемым целям, делает это на свой страх и риск. Предприятие всех необходимых мер по соблюдению требований местных правил и законодательства является всегда ответственностью пользователя. Пользователь должен всегда ознакомиться с Сертификатом Безопасности (MSDS) и Технической документацией (TDS) продукта, если таковые существуют. Все наши рекомендации или заявления, делаемые в отношении этого продукта (изложенные в этой спецификации или иные) являются верными, насколько это может быть нам максимально известно, однако качество или состояние поверхности, на которую наносится продукт, также как и многие факторы, влияющие на использование и нанесение продукта, находятся вне нашего контроля. Таким образом, если только мы письменно не дали наше согласие об обратном, мы не принимаем на себя какой-либо ответственности за выполнение продуктом своих функций, а также за любой убыток или вред, возникший в результате применения продукта. Все поставляемые продукты и технические рекомендации регламентируются нашими стандартными условиями продажи. Запросите экземпляр этого документа и тщательно его изучите. Информация, содержащаяся в данной спецификации, может время от времени обновляться в свете новых опытных данных и наших принципов непрерывного совершенствования. Перед использованием продукта потребитель должен удостовериться, что располагает наиболее свежей версией данной спецификации.

Названия марок или продуктов, упомянутые в данном документе, являются собственными или лицензированными торговыми марками Akzo Nobel.

#### **Головная организация**

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3, 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. [www.dynacoat.com](http://www.dynacoat.com)

#### **ООО «Акзо Нобель Автопокрытия»**

Российская Федерация, Московская область, 141400, г. Химки, квартал Клязьма, 1Б  
Тел. (495) 795-0149, Факс (495) 960-2972

[Sales-CR.ru@akzonobel.com](mailto:Sales-CR.ru@akzonobel.com)

[www.dynacoat.ru](http://www.dynacoat.ru)