



<b>Описание</b>	<b>Quickline Fade-Out Thinner, QS-5610</b> - растворитель, облегчающий окраску «переходом» по лаковому и акриловому покрытию за счет отличного смачивания поверхности и размытия опила в ремонтной зоне.
<b>Продукт</b>	QA-5610 Растворитель для перехода
<b>Подготовка поверхности</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Убедитесь, что все окрашиваемые элементы тщательно обезжирены (см. описание универсального обезжиривателя QA-1110 и очистителя перед окраской QA-1000).</li> <li>2. Обработайте предварительно загрунтованную поверхности абразивным материалом Р800 (шлифование с водой) или Р400 (шлифование машинкой).</li> <li>3. Заматируйте периферийную зону водоразбавляемой абразивной пастой с использованием серого абразивного войлока. Промойте и обезжирьте. Протрите липкой салфеткой.</li> </ol>
<b>Нанесение</b>  	<p><b>ОКРАСКА ПЕРЕХОДОМ ПО АКРИЛОВОМУ (ЛАКОВОМУ) ПОКРЫТИЮ</b></p> <p><b>А. Точечный ремонт:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Нанесите эмаль на загрунтованную поверхность, затем снизьте давление до 1.3-1.7 бар (обычный краскораспылитель) и плавно размойте границу перехода. В случае HVLP краскораспылителя нет необходимости уменьшать давление.</li> </ol> <p><b>Б. Переход на соседний элемент:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Нанесите эмаль на загрунтованную поверхность, затем снизьте давление до 1.3-1.7 бар (обычный краскораспылитель) и плавно размойте границу перехода на соседний элемент. В случае HVLP краскораспылителя нет необходимости уменьшать давление.</li> <li>2. Добавьте 1 часть Quickline Fade-Out Thinner к 2-3 частям эмали в бачке краскораспылителя, перемешайте и продолжите размывать границу перехода, перекрывая предыдущие слои и слегка увеличивая площадь нанесения, но находясь в пределах заматированной периферийной зоны. Давление воздуха 1.3-1.7 бар (обычный краскораспылитель).</li> <li>3. Сразу же нанесите чистый растворитель Quickline Fade-Out Thinner очень легкими слоями, размывая границу между старым и новым покрытием и удаляя краевой опил. Давление воздуха 2.0-2.3 бар (обычный краскораспылитель).</li> <li>4. Высушите покрытие.</li> <li>5. При необходимости отполируйте.</li> </ol>
<b>Нанесение</b>  	<p><b>ОКРАСКА ПЕРЕХОДОМ ПО БАЗОВОМУ ПОКРЫТИЮ</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. При необходимости, нанесите слой чистого растворителя Quickline Fade-Out Thinner на подготовленную область для снижения статического напряжения.</li> </ol> <p><b>А. Точечный ремонт:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>2. Нанесите эмаль на загрунтованную поверхность, затем снизьте давление до 1.3-1.7 бар (обычный краскораспылитель) и плавно размойте границу перехода. В случае HVLP краскораспылителя нет необходимости уменьшать давление.</li> </ol> <p><b>Б. Переход на соседний элемент:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>2. Нанесите эмаль на загрунтованную поверхность, затем снизьте давление до 1.3-1.7 бар (обычный краскораспылитель) и плавно размойте границу перехода на соседний элемент. В случае HVLP краскораспылителя нет необходимости уменьшать давление.</li> <li>3. Добавьте 1 часть Quickline Fade-Out Thinner к 2-3 частям эмали в бачке краскораспылителя, перемешайте и продолжите размывать границу перехода, перекрывая предыдущие слои и слегка увеличив площадь нанесения, но находясь в пределах заматированной периферийной зоны. Давление воздуха 1.3-1.7 бар (обычный краскораспылитель).</li> <li>4. При необходимости очень легкими слоями размойте границу перехода чистым растворителем Quickline Fade-Out Thinner. Давление воздуха 2.0-2.3 бар (обычный краскораспылитель).</li> <li>5. Высушите покрытие. Если необходимо, удалите краевой опил с помощью липкой салфетки. Нанесите лак и при необходимости размойте границу перехода с помощью Quickline Fade-Out Thinner.</li> </ol>
<p><b>Process Notes</b> Промойте оборудование сразу после использования. Утилизируйте отходы в соответствии с законодательством.</p>	

These products are for professional painting only, and are not to be used for purposes other than those specified. The information on this TDS is based on present scientific and technical knowledge, and it is the responsibility of the user to take all necessary steps in order to ensure the suitability of the product for the intended purpose.

For Health and Safety information please refer to the Material Safety Data Sheet.

Copyright © 2008 PPG Industries, all rights reserved

February 2008

**PPG Industries (UK) Ltd**  
**Auto Refinish**  
**Customer Service & Sales Group,**  
**Needham Road**  
**Stowmarket, Suffolk.**  
**IP14 2AD**  
**Tel: 01449 771775**