Новые цвета Peugeot 208

Настоящим информируем вас о том, что в цветовую гамму нового Peugeot 208 вошло несколько цветов с матовым/структурным лаком.

Инновационные лакокрасочные покрытия на новых моделях Peugeot 208 имеют атласно-матовый оттенок и одновременно слегка зернистую структуру, благодаря которой эти уникальные эксклюзивные цвета раскрываются при изменении освещения:

- Ice Grey EJD
- Ice Silver EWW

Кроме того, новый Peugeot 208 GTI представлен в контрастном двуцветном решении: текстурный матовый черный + блестящий красный.

По заявлению Peugeot, эти инновационные покрытия обладают большей прочностью и износоустойчивостью по сравнению со стандартными неэффектными покрытиями, а также они менее подвержены мелким царапинам. Даже частая мойка автомобиля под высоким давлением без использования воска не способна повредить данное покрытие. Поскольку автомобили окрашиваются в новые цвета в промышленных масштабах, данное цветовое решение доступно для большого количества потребителей. В Германии, например, за инновационное цветовое решение необходимо заплатить приблизительно на 150€ больше, чем за автомобиль с обычным эффектным покрытием.

[Peugeot 208](http://cl.exct.net/?qs=a4726728ad30db307228f9fbe6ca198c1bf22e7fed66e69195c45da8a42cb930)

[Peugeot 208 GTI](http://cl.exct.net/?qs=a4726728ad30db30fb34b38c5f5068318aaecc5f8781626faba8142e2ac20c7c)

Получив эталоны цветов с завода-производителя, мы попытались воспроизвести эти инновационные цвета с помощью материалов из авторемонтной линейки. Как и в случаях с другими матовыми покрытиями, воспроизведение этих цветов - задача не из легких. Более того, мы обнаружили разницу между самими эталоны, предоставленными автопроизводителем, и оригинальной деталью автомобиля (в нашем случае это был капот).

Формулы уже доступны в интернет-версии ChromaWeb™.

(В программах формулы будут идти с пометкой *«Данное покрытие идёт со специальным матовым, структурным лаком. Проконсультируйтесь с Вашим отделом технической поддержкой.”*)

***МАТОВЫЙ, СТРУКТУРНЫЙ ЛАК***

Уровень блеска: 17-20 единиц (под углом 60°)

Для достижения приемлемого результата **обязательно нужно использовать** следующие материалы:

- CC6400 Standard VOC Clear

- XK206 Low Emission Activator Slow

- AZ9101 Performance Agent Slow

- AU175 Flattening Binder

- PercoTop® CS222 Texture Additive 50

**Инструкции по приготовлению:**

Структурное матовое покрытие

1) CC6400 / AU175: смешать в пропорции 40/60 (=100)

(пропорция смешивания может варьироваться 45/55 или 35/65 в зависимости от оригинального покрытия)

2) Активатор: 4:1 с XK206 Low Emission Activator Slow

3) Разбавитель: 10% AZ9101 Performance Agent Slow

4) Структурная добавка: 10% Percotop CS222 Texture Additive 50 (тщательно перемешайте перед добавлением в лак)

Тщательно перемешайте все компоненты пошагово и затем в самом конце.

Профильтруйте готовый к нанесению лак, используя воронку 190 микрон (вместо обычной 12 микрон).

**Общие рекомендации:**

 Прежде чем окрашивать деталь, мы рекомендуем сделать тест-напыление для определения точного уровня матовости и структуры

 Окраска переходом не рекомендуется. Необходимо окрашивать деталь целиком (это также касается и нанесения лака)!

 Всегда используйте самый медленный активатор

 Нанесите и высушите базовое покрытие согласно рекомендациям

 Лак наносится в два полных слоя + капельный слой (припыл)

 1-ый слой (закрытый, не слишком толстый): диаметр сопла окрасочного пистолета 1,3-1,4 мм; рабочее давление 1,8 бар; межслойная выдержка 10 мин.

 2-ой слой (закрытый, не слишком толстый): диаметр сопла окрасочного пистолета 1,3-1,4 мм; рабочее давление 1,8 бар; межслойная выдержка 20 мин.

 3-й слой (припыл - наносится с увеличенного расстояния. Не старайтесь нанести закрытую пленку. Равномерность нанесения припыла, степень сухости полученного незакрытого слоя и его фактура имеют определяющее значение для формирования окончательного внешнего вида окрашенной поверхности. Старайтесь наносить припыл как можно более равномерно): диаметр сопла окрасочного пистолета 1,3-1,4 мм; рабочее давление 0,8-1 бар; межслойная выдержка 10 мин.

 Окончательная сушка: 45 мин. при температуре поверхности 60-65°C