



БРОНЯТОР — ультра стойкое защитное покрытие, состоящее из двух компонентов: полимерной акриловой основы и отвердителя, которые смешиваются перед нанесением. В результате полимеризации состава образуется эластичное полиуретановое покрытие, состоящее из 95% полиуретана и 5% добавок, защищающее обрабатываемую поверхность от внешних воздействий.

Защитное покрытие предлагается в пяти модификациях

1. Бронятор **ХАРД** - самая крупная шагрень, наносится антигравийным пистолетом
2. Бронятор **СТАНДАРТ** - средняя шагрень, наносится антигравийным пистолетом или мелкая шагрень, наносится краскопультот дюзой не менее **2,5 мм**
3. Бронятор **СУПЕР** - защитное покрытие, наносится краскопультот **1,3-1,9 мм** и образует на поверхности гладкую глянцевую поверхность, при этом сохраняет все характеристики стандартной модификации.
4. Бронятор **МЕТАЛЛИК** - наносится краскопультот дюзой от **1,3мм до 2,0мм**. Обладает эффектом металлик серебристого или золотистого оттенка, полу-глянцевого тона, небольшим расходом, шагрень фактически отсутствует.
5. Бронятор **1.3** - наносится краскопультот дюзой **1,3-2,0 мм**. Обладает глянцевым оттенком, небольшим расходом, шагрень фактически отсутствует.

Также в нашей линейке материалов **антикоррозийный эпоксидно-полиуретановый КОЛЕРУЕМЫЙ грунт**, который наносится на окрашенную или не окрашенную металлическую поверхность, перед нанесением защитного покрытия. Грунт служит антикоррозийным (содержит ингибиторы коррозии) и адгезивным слоем, а также задает тон окрашиваемой поверхности. За счет этих качеств грунта экономится расход защитного покрытия. Полиуретановые грунты Бронятор не требуют матования, перед нанесением ультра стойкого защитного покрытия.

Грунт по пластику и цветным металлам полиуретановый КОЛЕРУЕМЫЙ. Является адгезионным слоем и за счет колера задает тон окрашиваемой поверхности, может использоваться для нанесения на цветные металлы.

Для сильно подверженных коррозией поверхностей, в продаже 2-х компонентный **протравливающий кислотный грунт**, на ортофосфорной кислоте с модифицирующими добавками, который наносится локально на пораженный участок, краскопультот 1,3-2,0мм.

Для максимальной эффективности по защите поверхности, мы внедрили в производство защитную эпоксидно-полиуретановую **МАСТИКУ**, которая защищает поверхность изнутри (скрытые полости, колесные арки, крылья, двери, днище, пол, потолок), а также является шумо и виброизоляционным слоем. **МАСТИКА** 100% полимеризуется (высыхает), химически стойкая, наносится шагренью слоем до 1мм. Для сильно пораженной коррозией поверхности рекомендуем трех этапную обработку: первый слой **ингибирующая пропитка**, не ранее чем, через сутки **эпоксидно-полиуретановый грунт** (полимеризация не менее 2-х часов), затем **эпоксидно-полиуретановая мастика**

Для ранее неокрашенных не подверженных коррозией металлических поверхностей, предварительно рекомендуется наносить **Бронятор Цинк-грунт** с содержанием цинка 85%, что является главным показателем антикоррозийной стойкости.

Для скрытых полостей, стыков металла и прочих поверхностей подверженных сильной коррозии применяется **Бронятор – ингибирующая пропитка для черного металла**

Компания Бронятор выпускает защитный полиуретановый **ЛАК** (содержание полиуретана 100%) в глянцевом и матовом оттенке. Наносится **ЛАК** тонким слоем, 1кг комплекта хватает на автомобиль среднего класса. Глянцевый Лак , также применяется для защиты пластиковой оптики (фары, фонари и т.д)

Все материалы колеруются акриловой пастой или эмалью от 5-10% на объем колеруемого материала

Допускается применение Бронятор – разбавителя от 5 до 20%, для получения желаемой шагрени.

Полный производственный цикл на территории России и использование отечественного сырья, позволяют данной продукции не зависеть:
от курса валюты
от санкций и штрафов
от недобросовестных поставщиков.

Уникальность применения нашего продукта:

1. Высокая эластичность без потери прочности
- 2.Повышенная адгезивность покрытия
- 3.Химическая стойкость от агрессивных сред
- 4.Вариативность фактуры окрашиваемого покрытия

Преимущества работы с нашим продуктом:

1. Широкая сфера применения - покраска любых поверхностей: металл, пластик, дерево, бетон, цветные металлы
2. Бронятор-защитное покрытие является дополнительным защитным слоем металла от коррозии
3. Значительно меньший расход материала, относительно аналогов. За счет применения колеруемых грунтов, не требующих матования перед нанесением защитного покрытия.
4. Большая цветовая гамма, возможность сочетания нескольких цветов и перламутровых колеров
- 5.Гибкое ценообразование

Полный производственный цикл на территории России и использование отечественного сырья, позволяют данной продукции не зависеть:

от курса валюты
от санкций и штрафов
от недобросовестных поставщиков.



BRONYATOR.RU тел. 88007001611 телеграм, вотсап, вайбер +7 964-158-88-44

Подготовка поверхности к покраске

Тщательно очистить поверхность от грязи и пыли
Обработать абразивными материалами:
металлическую поверхность абразивом от 80-120
пластиковую поверхность от 180-240
Обезжирить поверхность (**Бронятор - обезжириватель**)

Нанести на металлическую поверхность Бронятор-грунт антикоррозийная в качестве адгезионного первого слоя, содержит ингибиторы коррозии. На пластиковые поверхности Бронятор-грунт по пластику и цветным металлам

Грунты улучшают адгезию и создают тон, так как колеруется под цвет финишного защитного покрытия.

Время сушки эпоксидно-полиуретанового грунта от 120 минут (при температуре не менее 20градусов). Соотношение с отвердителем 10 :1. **После смешивания с отвердителем дать отстояться грунту 15 минут, затем повторно перемешать и использовать.** Грунт не требует матования и повторного обезжиривания перед нанесением защитного покрытия Бронятор.

Наносится краскопультом с дюзой от 1,3 до 2,0 мм. Можно разбавлять растворителем 646.

Если поверхность подвержена сильной коррозией, которая после шлифования не убирается, то рекомендуется **локально перед нанесением антикоррозийного грунта** обработать очаги коррозии **БРОНЯТОР - кислотным грунтом преобразователем.**

Грунт на ортофосфорной кислоте, после нанесения сушка поверхности от 2 –х часов, для «отработки» химической реакции с пораженным коррозией участке, после этого матовать грунт не требуется.

Соотношение с отвердителем 6:1. Наносится краскопультом 1,3-1,9мм, тонким слоем (напылом)

На пластиковые поверхности, предварительно рекомендуем нанести полиуретановый **Бронятор- грунт по пластику и цветным металлам.** Он также колеруется в цвет финишного покрытия и не требует матования после нанесения. Используются краскопульт дюзой от 1.3-2.0мм можно добавлять Бронятор – разбавитель или акриловый Р4

Для всех грунтов используйте фильтр-ситечко перед заливкой в краскопульт готовой смеси.

Дозирование материала

ВАЖНО: При нанесении защитного покрытия модификации **Стандарт и Хард** антигравийным пистолетом рекомендуется замешивать защитное покрытие порциями 1кг комплект (750гр) с отвердителем (250гр), затем следует «пробить» 646 растворителем пистолет для повторного использования

Настройка краскопульта

1. Полностью убрать подачу
2. Полностью открыть подачу материала
3. Закрыть факел до конца (в точку)

Понемногу открывать подачу воздуха и открывать регулировку факела, до получения требуемой шагрени, через каждые 400гр. порции (300гр. защитного покрытия и 100гр. отвердителя) промывайте краскопульт. Для исключения образования сгустков на окрашиваемой поверхности.

Используйте фильтр-ситечко перед заливкой в краскопульт помогая лопаткой, так как материал консистентный

Подготовка защитного покрытия к нанесению

Применение материалов рекомендуется при температуре не ниже 15 градусов. Вскрыть банки с защитным покрытием и отвердителем

Добавить в основной компонент отвердитель и акриловую колеровочную пасту (колеруемый комплект, до 10% от объема). Тщательно перемешать до однородности (рекомендуется использовать шуруповерт с лопаточной насадкой). Соотношение с отвердителем 3:1.

После этого защитное покрытие готово к использованию.

Нанесение защитного покрытия БРОНЯТОР :

Накрутите антигравийный пистолет на евробаллон с защитным покрытием или налейте в краскопульт.

Подсоедините шланг к компрессору. Установите давление воздуха от 3 до 6 атмосфер. От давления и производительности компрессора зависит конечная толщина слоя и шагрень (капля) защитного покрытия. Выставляйте давление таким образом, чтобы добиться требуемой шагрени и не более, чтобы избежать излишней жесткости, после высыхания защитного покрытия. Если это произошло, для достижения «скользкости» поверхности, допускается шлифование абразивными губками Ультрафайн, с дальнейшей промывкой водой высоким давлением.

Защитное покрытие наносится слоем 0,15-0,5 мм с одинакового расстояния 60-80см от окрашиваемой поверхности- антигравийным пистолетом или 30-50см краскопультотом.

Межслойная сушка от 5 до 30 минут.

Рекомендуемое количество слоев от 2 до 4.

Допускается большее количество, но не более 1мм общей толщины.

Держите антигравийный пистолет или краскопульт на одном расстоянии перед окрашиваемой поверхностью на протяжении всего процесса окраски. Если на окрашиваемой поверхности появляются глянцевые пятна (из-за более близкого расстояния нанесения), через 40 и более минут, с дальнего расстояния, «напылом» с переходом, повторно укройте это место. Для избежания «разнотона» пластика и металла рекомендуем наносить последний слой защитного покрытия на подобранный автомобиль. Эксплуатация окрашенной поверхности допускается через 24 часа после нанесения (без ограничения, включая мойку высоким давлением). Для достижения 100% (полимеризации) и набора прочности можно использовать сушильную камеру, при температуре 60 градусов в течении 1-2 часов (модификацию Бронятор Супер, через 4 часа после нанесения последнего слоя).

Расход Бронятор **ХАРД** 330-380 грамм на 1м² антигравийным пистолетом

Расход Бронятор **СТАНДАРТ** 290-320 грамм на 1м² в один слой антигравийным пистолетом
(краскопультотом дюзой 2,5мм 150-200гр)

Расход Бронятор **СУПЕР** 75-150 грамм на 1м² краскопультотом дюзой 1,3-1,9мм

Расход Бронятор **МЕТАЛЛИК** 75-125 грамм на 1м² краскопультотом дюзой 1,8-2,0мм

Расход Бронятор **1.3** 50-100 грамм на 1м² краскопультотом дюзой 1,3мм

ВАЖНО: смешанный с отвердителем материал используется не более 40 минут.

После этого времени покрытие полимеризуется и использовать его нельзя

ВАЖНО: полимеризация защитного покрытия БРОНЯТОР происходит через 12 часов при обычной температуре. Этого времени достаточно для сборки.

ВАЖНО: Полная полимеризация (набор прочности) БРОНЯТОР - защитного покрытия" происходит в течении 2-4 недель при плюсовой температуре.

ВАЖНО: Не рекомендуется окрашивать защитным покрытием Бронятор в комплексе с грунтами других производителей, так как они имеют разный химический состав и максимальная эффективность защиты поверхности не будет достигнута.

ВАЖНО: Перед использованием (покраской) в холодный период времени, обязательно держать материалы в теплом месте несколько часов.

Промывка оборудования и покрасочного инструмента допускается растворителем 646.

Срок годности материалов БРОНЯТОР от 1 года с даты изготовления указанной на упаковке.

Грунты рекомендуется один раз в несколько недель взбалтывать.