

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

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 этого уменьшается расход защитного покрытия. После высыхания любой грунт 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, грунт может использоваться для нанесения на цветные металлы.

Для подверженных коррозией поверхностей, в продаже имеется 2-х компонентный Бронятор - **протравливающий кислотный грунт**, на ортофосфорной кислоте с модифицирующими добавками, который наносится локально на пораженный участок, краскопультом 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, единоразово наносится слоем до 1мм. Для сильно пораженной коррозией поверхности рекомендуем использовать **трех** этапную обработку: первый слой **ингибирующая пропитка**, не ранее чем, через сутки **эпоксидно-полиуретановый** грунт (полимеризация не менее 2 часов), затем эпоксидно - полиуретановая **мастика**.

Для скрытых полостей, стыков металла и сильной коррозии **применяется "Бронятор - ингибирующая пропитка для черного металла"**.

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

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.

Для защиты пластиковых фар, фонарей и т.д. используется Бронятор - ультра стойкий защитный **лак для оптики**.

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

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

#### **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:**

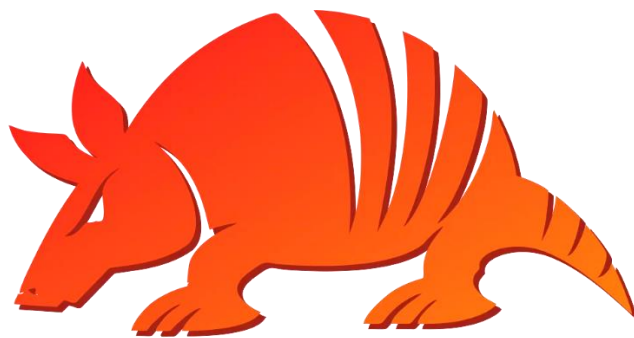
1. Широкая сфера применения - покраска любых поверхностей - металл, пластик, дерево, бетон, цветные металлы
2. Бронятор - защитное покрытие является дополнительным защитным слоем металла от коррозии. Значительно меньший расход материала, относительно аналогов. За счет применения колеруемых грунтов, не требующих матования перед нанесением защитного покрытия.
3. Большая цветовая гамма, возможность сочетания нескольких цветов и перламутровых колеров. Различная оттеночность (матовый, полуглянцевый, глянцевый)
4. 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 вотсап, вайбер, телеграм +7964-158-88-44**

### **Подготовка поверхности к покраске**

Тщательно очистить поверхность от грязи и пыли

Обработать абразивными материалами: металлическую поверхность абразивом от 80-120, пластиковую поверхность от 180 до 240

Обезжирить поверхность (**Бронятор - обезжириватель**)

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

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

Время сушки до перекрытия эпоксидно-полиуретанового грунта от 120 минут (при температуре не менее 20 градусов). **ОБЯЗАТЕЛЬНО СМЕШАВ ГРУНТ С ОТВЕРДИТЕЛЕМ в соотношении 10:1 ДАТЬ ЕМУ ОТСТОЯТЬСЯ 10-15 минут и ПОВТОРНО ПЕРЕМЕШАТЬ перед нанесением.**

Грунт не требует матования перед нанесением защитного покрытия Бронятор.

Наносится краскопультотом с дюзой от 1,3 до 2,0 мм

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

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

Соотношение с отвердителем 6:1. Наносится краскопультотом 1,3 - 2,0 мм

### **Дозирование материала**

**ВАЖНО:** При нанесении антигравийным пистолетом рекомендуется замешивать защитное покрытие порциями 1кг (750гр) с отвердителем (250гр), затем следует промывать 646 растворителем пистолет или используемый многоцветный евробаллон.

При нанесении краскопультотом от 1,3 до 2,5мм, разных модификаций защитного покрытия Бронятор, промывать краскопульт, через каждые 400гр. порции (300гр. защитного покрытия и 100гр. отвердителя). При заливке защитного покрытия в краскопульт используйте фильтр-ситечко.

### **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.

### **Настройка краскопульты**

1. Полностью убрать подачу воздуха.
2. Открыть полностью подачу материала.
3. Убрать до конца (почти в точку) регулировку факела и вернуть обратно на четверть или пол оборота.
4. Понемногу открывать подачу воздуха, до получения требуемой шагрени. Защитное покрытие перед использованием профильтровать одноразовым ситечком, помогая лопаткой, так как материал достаточно консистентный. Рекомендуем замешивать порции не более 400гр (300гр защитного покрытия + 100гр отвердителя). После израсходования порции материала следует промыть краскопульт 646 растворителем и очистить дюзу подачи материала. Для исключения образования сгустков на окрашиваемой поверхности.

### **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 1 до 2. Допускается большее количество, но не более 1мм общей толщины.

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

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

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

Расход Бронятор **МЕТАЛЛИК** 75-125 грамм на 1м2 краскопультот дюзой 1,3 - 2,0мм

Расход Бронятор **1.3** 50-100 грамм на 1м2 краскопультот дюзой 1,3 - 2,0мм

**ВАЖНО:** Закройте подачу воздуха на краскопульте или антигравийном пистолете и открывайте понемногу, плавно нажимая на курок, до получения требуемой шагрени. 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 несколько минут, с дальнего расстояния, «напылом» с переходом, повторно укройте это место. Для избежания «разнотона» пластика и металла рекомендуем наносить последний слой защитного покрытия на подсобранном автомобиле. Эксплуатация окрашенной поверхности допускается через 24-48 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 (глянцевые модификации через 2 часа после нанесения последнего слоя).

**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 12-18 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. Банку с любым грунтом рекомендуется взбалтывать раз в месяц.