

Техническая информация

40-40 | 2К Лак универсальный



Высококачественный процесс HS лак

1. Свойства

Лак для нанесения на базовые эмали 35-

- Обладает высоким содержанием нелетучих веществ, отличной атмосферостойкостью
- Покрытие хорошо полируется
- Покрытие имеет высокую степень блеска и высокое качество

2. Нанесение

	Соотношение смешивания 2 : 1 + 10%	100% по об. 50% по об. 10% по об.	40-40 50-20, -30 60-05, -10, -20, -30, -40
	Вязкость DIN 4 при 20°C	18 – 20 с	
	Жизнеспособность	4 ч / 20°C	
	Пистолет высокого давления	HVLP пистолет 1.3 мм 2 бар, 0.7 бар внутри дюзы	Традиционный пистолет 1.3 – 1.4 мм, 2.0 бар
	Количество слоёв Толщина покрытия		2 50 – 70 мкм

3. Выдержка и сушка

	Выдержка при 20°C	2 – 3 минуты после каждого слоя
	Сушка при 20°C при 60°C	8 ч 30 мин.
	ИК-сушка: (короткие волны) (средние волны)	8 мин. 10 – 15 мин.

Данные, содержащиеся в этом документе, получены опытным путем. В виду наличия разных факторов, влияющих на технологию производства и применения нашей продукции, эти сведения не мешают технологам проводить дополнительные исследования; изложенные выше данные не являются полной гарантией отдельных свойств продукции, равно как и ее пригодности в специфических целях. Все описания, чертежи, фотографии, сведения, пропорции, вес и т.д. приведены в данном документе лишь для общего сведения; они могут быть изменены без уведомления и не являются согласованной частью спецификации. Последняя версия преобладает над предыдущими версиями. Вы можете найти последнюю версию на нашем сайте www.baslac.com или от ваших поставщиков продукта. Лишь потребитель нашей продукции обеспечивает соблюдение правомочий собственника, действующих законов и законодательства.

BASF Coatings GmbH, Automotive Refinish Coatings Solutions, Europe, Glasuritstraße 1, 48165 Münster, Germany, 12/2017

Техническая информация 40-40 | 2К Лак универсальный



Стандартный процесс MS лак

1. Свойства

MS лак для нанесения на базовые эмали 35-

- Среднее содержание сухого остатка
- Простой в нанесении, быстрая сушка и хороший внешний вид
- Хорошо полируется

2. Нанесение

	Соотношение смешивания 2 : 1 + 30%	100% по об. 50% по об. 30% по об.	40-40 50-15, -20, -30 60-10, -20, -30, -40
	Вязкость DIN 4 при 20°C	14 – 16 с	
	Жизнеспособность	4 ч / 20°C	
	Пистолет высокого давления	HVLP пистолет 1.3 мм 2 бар, 0.7 бар внутри дюзы	Традиционный пистолет 1.3 – 1.4 мм, 2.0 бар
	Количество слоёв Толщина покрытия		2 – 3 40 – 60 мкм

3. Сушка

	Сушка при 20°C при 60°C	5 ч 30 мин.	
	ИК-сушка: (короткие волны) (средние волны)	8 мин. 10 – 15 мин.	

Техника безопасности:

Продукт предназначен для профессионального применения.

Продукт может содержать частицы размером < 0.1 мкм.

Данные, содержащиеся в этом документе, получены опытным путем. В виду наличия разных факторов, влияющих на технологию производства и применения нашей продукции, эти сведения не мешают технологам проводить дополнительные исследования; изложенные выше данные не являются полной гарантией отдельных свойств продукции, равно как и ее пригодности в специфических целях. Все описания, чертежи, фотографии, сведения, пропорции, вес и т.д. приведены в данном документе лишь для общего сведения; они могут быть изменены без уведомления и не являются согласованной частью спецификации. Последняя версия преобладает над предыдущими версиями. Вы можете найти последнюю версию на нашем сайте www.baslac.com или от ваших поставщиков продукта. Лишь потребитель нашей продукции обеспечивает соблюдение правомочий собственника, действующих законов и законодательства.

BASF Coatings GmbH, Automotive Refinish Coatings Solutions, Europe, Glasuritstraße 1, 48165 Münster, Germany, 12/2017