

Этот продукт характеризуется хорошей химической стойкостью характеризуется хорошей химической стойкостью, простотой при нанесении, очень хорошо шлифуется как вручную, так и механическим способом. ISV425 глубоко проникает в окрашиваемое изделие, хорошо укрывает места фрезеровки (увеличивает твердость) уменьшая впитываемость поверхности (снижение расхода последующих слоев).

СТЕПЕНЬ БЛЕСКА

-

ПРИМЕНЕНИЕ КОЛИРОВКА

Изделия из МДФ.

-

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Поверхность должна ошлифована абразивными материалами 150 - 240, а также очищена от пыли.

ПРИГОТОВЛЕНИЕ СМЕСИ

Перед началом работы продукт необходимо тщательно вымешать. К изолятору добавить катализатор C318 – 60% (по весу 50%) и растворитель DK129 – 15-30%. Смесь тщательно перемешать.

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ

Наносится OPV202 пневматическим пистолетом с соплом 1,5 мм и давлением воздуха 2,5 – 3,5 атм.

ХИМИКО-ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Вязкость		Brookfield mPa*s 20°C ±1000	10 000	с.
Сухой остаток	Компонент А	±2	64	%
Сухой остаток	Компонент В	±2	24	%
Сухой остаток	А+В	±2	51	%
Удельный вес	Компонент А	±0,02	1,25	кг/л.
Удельный вес	Компонент В	±0,02	0,94	кг/л.
Живучесть смеси	А+В	при 20°C и 70% отн. вл.	180	мин.
Сухость от пыли		при 20°C и 70% отн. вл.	15	мин.
Естественная сушка		при 20°C и 70% отн. вл.	6	ч.
Принудительная сушка		при 35-40°C	4	ч.
Между слоями без шиф.	мин/макс.	при 20°C и 70% отн. вл.	30/2	м/ч.
Полное высыхание		при 20°C и 70% отн. вл.	8	ч.
Сухость на отлип		при 20°C и 70% отн. вл.	15	мин.

Способ нанесения	распыление	Система airmix	Система airless
Кол-во нанесения за 1 слой	100-120 г/м2	100-120 г/м2	100-120 г/м2
Добавление растворителя	15-30% к комп. А	15-30% к комп. А	15-30% к комп. А