

ТИП

линейная насыщенная смола

FORM OF DELIVERY (f.o.d.)

70% в смеси Сольвессо 100/бутилгликоль

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Верхние лицевые эмали для окраски рулонного металлопроката, а также эмали горячей сушки промышленного назначения

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Определяемые в каждой партии:

Динамическая вязкость, DIN ISO 3219, (23°C, 25 s ⁻¹)	1 500 – 3 000 mPa·s
Цветность, DIN 6162-1 йодометрическая шкала	не более 3
Кислотное число, DIN ISO 2114 на сухой остаток	не более 12 мг КОН/г
Сухой остаток, DIN 55671 (120°C, 5 мин)	68 – 72%

Определяемые периодически параметры

Цвет и внешний вид	слегка желтоватый
Сухой остаток, DIN 3251 (1 ч, 125°C, 1 гр)	68 – 72%
Плотность, DIN ISO 2811-2, при 20°C	~ 1,10 кг/л
Температура вспышки, DIN EN ISO 1523	50°C

ОСОБЫЕ СВОЙСТВА И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

DUROFTAL® VPE 6128/70SNABG представляет собой низковязкую полиэфирную смолу, используемую для производства лицевых эмалей для окраски рулонного металлопроката. Данный продукт демонстрирует превосходные свойства при различных условиях отверждения.

Благодаря высокому сухому остатку, возможно получать эмали с высоким выходом, хорошим блеском, адгезией и эластичностью (T-bend 0-0.5).

ОБРАЩЕНИЕ

DUROFTAL® VPE 6128/70SNABG обычно сшивается с меламинами типа HMM в соотношении 80-90% полиэфира к 20-10% меламинаминой смолы (в расчете на сухие связующие). Введение кислотных катализаторов, типа *п*-толуолсульфокислоты или СУСАТ® VXK 6395 в концентрации 2-3% (активной *п*-ТСК) в расчете на сухую меламинаминовую смолу, рекомендуется для оптимизации процесса отверждения, а также химической стойкости готового покрытия.

ХРАНЕНИЕ

При температурах до 25°C при хранении в запечатанной оригинальной таре гарантийный срок хранения не менее 730 дней.

ОСОБЕННОСТИ

DUROFTAL® VPE 6128/70SNABG в отличие от DUROFTAL® PE 6163 позволяет получать значительно более высокий сухой остаток в готовой системе.