

ТИП

слегка разветвленная насыщенная смола

FORM OF DELIVERY (f.o.d.)

66% в смеси Сольвессо 100/бутилгликоль

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Грунтовки и лицевые эмали для окраски рулонного металлопроката, а также покрытия горячего отверждения индустриального применения

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Определяемые в каждой партии:

Динамическая вязкость, DIN ISO 3219
50% р-р в бутилгликоле, (23°C, 25 s⁻¹)

500 – 700 mPa·s

Цветность, DIN 6162-1
50% р-р в бутилгликоле,
йодометрическая шкала

не более 2

Кислотное число, DIN ISO 2114
на сухой остаток

не более 6
мг КОН/г

Сухой остаток, DIN 55671
(120°C, 5 мин)

64 – 68%

Определяемые периодически параметры

Цвет и внешний вид
Сухой остаток, DIN 3251
(1 ч, 125°C, 1 гр)

слегка желтоватый

64 – 68%

Плотность, DIN ISO 2811-2,
при 20°C

~ 1,06 кг/л

Температура вспышки,
DIN EN ISO 1523

~ 45°C

ОСОБЫЕ СВОЙСТВА И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

DUROFTAL® PE 6163/66SNABG рекомендуется использовать в покрытиях рулонного металлопроката для стальных и цветных металлов. Продукт обеспечивает баланс между эластичностью, твердостью и плотностью шивки. DUROFTAL® PE 6163/66SNABG обеспечивает превосходные свойства по смачиваемости пигментов и может быть использован в системах для внутреннего и наружного применения.

ОБРАЩЕНИЕ

DUROFTAL® PE 6163/66SNABG обычно сшивается с меламинами типа НММ в соотношении 80-90% полиэфира к 20-10% меламинаминовой смолы (в расчете на сухие связующие). Введение кислотных катализаторов, типа *п*-толуолсульфокислоты или СУСАТ® VХК 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 365 дней.

ОСОБЕННОСТИ

DUROFTAL® PE 6163/66SNABG в отличие от DUROFTAL® PE 6163 обладает несколько худшей эластичностью.