



LECHSYS

РУКОВОДСТВО

ПО ПРИМЕНЕНИЮ

LECHSYS SYSTEM ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

СОВМЕСТИМОСТЬ БАЗОВЫХ ЦВЕТОВ И СВЯЗУЮЩИХ

Следуя формулам **LECHSYS**, записанным на **LECHLER MAP®**, а также на CD для ПК и **DATA BOX**, у вас никогда не возникнет проблем с совместимостью базовых цветов с различными связующими.

Иногда требуется формулирование или коррекция цветовых образцов. Для этого рекомендуется изучить инструкции по совместимости базовых цветов и связующих.

В таблице приводятся примеры использования базовых цветов с соответствующими им связующими:



Никаких трудностей в применении не существует:



НЕ ПРИМЕНЯЙТЕ

29044 – 29046

избегайте применения со следующими связующими:

29155, 29164 и 29282,

а также если требуется значительная степень устойчивости к атмосферным воздействиям.

29000

избегайте применения 29000 со следующими связующими:

29180, 29182, 29184, 29185, 29186, 29190:

29000, т.к. такое применение может привести к "пигментному шоку" между базовыми цветами.

Используйте 29001 и наоборот (29001 может использоваться только с этими связующими: с остальными связующими используйте 29000).

29088

избегайте применения со следующими связующими:

29100, 29101, 29102, 29103, 29204, 29105, 29106, 29107, 29108, 29109, 29175, 29180, 29182, 29184, 29185, 29186.

Из-за высокой пропорции смешивания базового цвета и связующего, нет особой необходимости в его применении.

Никогда не используйте с низко укрывистыми цветами.

29016 – 29023

избегайте применения со следующими связующими:

29100, 29102, 29107, 29131, 29133, 29134, 29139, 29140, 29142, 29143, 29144, 29146, 29147, 29149, 29152, 29153, 29154, 29155, 29156, 29157, 29158, 29159, 29164, 29170, 29172, 29175, 29176, 29179, 29180, 29182, 29184, 29185, 29186, 29190, 29282, 29299, 29443, 29472,

т.к. у них отсутствует устойчивость к растворителям или ниже устойчивость к химическому воздействию, чем у связующих и соответствующих отвердителей.

29511

Military Black: используется с темными цветами, если необходима специальная защита от деформации при регулярном воздействии прямых солнечных лучей.

полученную смесь, лучше с помощью механического оборудования, и убедитесь в том, что произошла полная дисперсия базовых цветов в используемом связующем.

КАК УЛУЧШИТЬ УКРЫВАЕМОСТЬ ИЛИ ПОЛУЧИТЬ ПРОДУКТЫ С ВЫСОКОЙ УКРЫВИСТОСТЬЮ

Все цвета, полученные в Системе **LECHSYS**, сформулированы таким образом, чтобы достичь укрывистости после нанесения двух перекрестных слоев, за исключением ярких цветов желтого, оранжевого, красно-оранжевого ряда с низкой укрывистостью, полученных на основе бессвинцовых рецептур.

Система **LECHSYS** позволяет улучшать укрывистость цвета.

Укрывистость цвета может быть улучшена двумя способами:

Рекомендуемый способ

1. Используйте грунт/наполнитель одного цвета с верхним покрытием или цветной грунт/наполнитель с высокой укрывистостью, такой же как и верхнее покрытие. Для этого используйте цветовой веерный каталог **LECHSYS BASE COLOURS** (смотрите код прайс-листа 96953), раздел "подложки".

Пример:

29107 EPOXYPRIMER полученный с подложкой 7777731

+

29140 ISOLACK HIGH полученный с цветом RAL 1023

Это позволит удалить контрастность между грунтом/наполнителем и верхним покрытием и получить покрытие с высокой степенью укрывистости.

2. Увеличьте содержание цветового компонента на макс. 20% (умножьте вес базового цвета на 1,2 и в формуле вычтите из связующего количество добавленного базового цвета).

ПРИМЕР: ЦВЕТ RAL 1023 В 29145 ISOLACK PUR

Базовый цвет	Вес	Коэффициент коррекции	Формула с более высокой степенью укрывистости <i>Вес с двумя знаками после запятой</i>	Формула с более высокой степенью укрывистости <i>Вес с одним знаком после запятой</i>
29145	791,1	1,2	749,32	749,3
29016	181,4		217,68	217,7
29000	22,9		27,48	27,5
29013	4,3		5,16	5,2
29031	0,3		0,36	0,3
	1000,0		1000,00	1000,0

△ Количество, полученное вычитанием общего количества базового цвета из 1000 гр.

Новый продукт с более высокой укрывистостью использует те же отвердитель и разбавитель, также он имеет те же физико-химические свойства что и продукт стандартной укрывистости.

Легко представить, сколько времени экономит применение этого метода, особенно при покраске изделий раздельной сборки, например, сложного промышленного оборудования.

Что касается приблизительных значений, получаемых пересчетом процентного содержания компонентов формулы (раздел 2), рекомендуется проводить предварительное тестирование на предмет эффективности проведенных поправок перед каждым изменением формулы.

РАЦИОНАЛИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА

Система LECHSYS рационализирует процессы покраски через использование **одних и те же отвердителей и разбавителей** как для ГРУНТА и НАПОЛНИТЕЛЯ, так и для ВЕРХНЕГО ПОКРЫТИЯ.

Это является преимуществом системы и важным разделом в коммерческих предложениях.

Примеры процессов покраски:

- 1) **LS109 (29109) ACRIPUR PRIMER + LS155 (29155) ACRITOP**
- 2) **LS109 (29109) ACRIPUR PRIMER + LS105 (29105) HI-BUILD FILLER + LS155 (29155) ACRITOP**

Это упрощает подготовку смеси, уменьшает вероятность ошибки при выборе отвердителей и разбавителей, а также сокращает количество складских запасов.

Система LECHSYS включает в себя **большое число СВЯЗУЮЩИХ** с прямой адгезией к поверхностям из металла и пластика, что исключает применение дополнительных грунтующих или связывающих продуктов.

Кроме рационализации процесса покраски через сокращение потребления материалов, прямая адгезия верхних покрытий значительно сокращает время и расходы на покраску.

ПОЛУГЛЯНЦЕВЫЕ И ПОЛУМАТОВЫЕ ЭМАЛИ СИСТЕМЫ LECHSYS

Большинство самых важных линий эмалей системы **LECHSYS** предоставляют возможность выбора между глянцевыми и матовыми эмалями. Для получения различных средних уровней глянца, эти связующие можно смешивать в любых пропорциях, как это показано в нижеприведенной таблице:

Глянцевое связующее		Матовое связующее	Полуглянцевое Блеск 65-75	Полуматовое Блеск 40-50
29116	+	29112	//	1:1
29120	+	29122	1:3	1:4
29132	+	29130	1:3	1:4
29145	+	29141	1:3	1:4
29144	+	29142	1:3	1:4
29143	+	29152	1:3	1:4
29157	+	29158	3:1	1:1
29170	+	29172	1:3	1:4
29180	+	29182	1:3	1:4

Для достижения среднего уровня блеска при смешивании 2-х связующих используйте отвердитель для связующего с бóльшим процентом смешивания и в пропорции, соответствующей этому связующему.

При использовании 2-х связующих в пропорции 1:1 можно использовать отвердитель, предназначенный для одного из смешиваемых связующих без изменения химико-физических свойств смеси.

Пример:

Цвет из связующего	Коэффициент использования	Стандартный катализатор	Отвердитель
29144		50	29344
29142		25	29342
29144	2	50	29344
29142	1		
29144	1	25	29342
29142	2		
29144	1	50	29344
29142	1	25	29342

“Виртуальные” связующие позволяют получить финишные покрытия различной степени блеска, от **МАТОВЫХ** до **СВЕРХ-ГЛЯНЦЕВЫХ**, посредством комбинирования матовых и глянцевых связующих, уже имеющих в наличии в модельном ряде продукции Lechsys.

Эти новые продукты представлены в различных цветовых гаммах в следующих линейках продукции:

SYNTOLACK – ISOLACK PUR – ISOLACK – ACRYL 2K – ACRYL 1K – ACRYL 2K TEXTUR.

Виртуальные связующие образуются посредством комбинирования матовых и глянцевых связующих в нижеуказанном весовом соотношении для получения разной степени блеска:

	SYNTOLACK	ISOLACK PUR	ISOLACK	ACRYL 2K	ACRYL 1K	ACRYL 2K TEXTURE
MATT 3/7 GLOSS	29112					
SEMI MATT 7/15 GLOSS				29153	29158	29159
SATIN MATT 15/25 GLOSS	29400 29112 75 29116 25			29404 29153 83 29143 17	29407 29158 75 29157 25	29410 29159 67 29143 33
SEMI GLOSSY 30/45 GLOSS	29401 29112 50 29116 50	29141	29142	29405 29153 75 29143 25	29408 29158 50 29157 50	29411 29159 50 29143 50
GLOSSY 50/75 GLOSS		29402 29141 75 29145 25	29403 29142 85 29144 15	29406 29153 50 29143 50	29409 29158 25 29157 75	29412 29159 33 29143 67
HIGH GLOSSY ≥80 gloss	29116	29145	29144	29143	29157	29143

"Виртуальные" связующие не доступны на складе; они производятся по формуле в весовом соотношении смешивания, доступной в программе Lechler SW.

Для их получения необходимо взвесить связующие системы, умножая количество формулы на соответствующее процентное соотношение согласно данным, указанным в описании продукта (см. также таблицу выше).

Каждую формулу продукта можно получить с помощью программы SW Lechler MAP®, с помощью которой можно получить не только формулу для каждого готового продукта, но и соответствующие этикетки, спецификации, цены и персональные формулы.

Для готовых изделий на основе новых "виртуальных" связующих имеется техническая спецификация с информацией о характеристиках изделий, соотношениях отвердителя и разбавителя, которые уже доступны на веб-сайте www.lechler.eu для изделий LS112, LS141, LS142, LS153, LS158, LS159, а также в технической спецификации 0389 системы Lechsyls.

При визуальной оценке и сравнении цветов с глянцевым или матовым эффектом, полученных по одной формуле, можно обнаружить цветовую разницу, величина которой варьируется в зависимости от выбранных цветов.

Это не означает, что цвета действительно отличаются друг от друга, но является оптическим искажением, которое возникает из-за различия в чувствительности зрения при "прочтении" одного и того же цвета с матовым или глянцевым эффектом.

Кроме того, нужно учитывать и тот факт, что полученный уровень блеска является ориентировочной величиной, зависящей от множества различных, часто взаимосвязанных между собой факторов.

ТАБЛИЦА ПЕРЕМЕННЫХ БЛЕСКА

ВЛИЯЮЩИЕ ФАКТОРЫ		ПОЛУЧЕННЫЙ ЭФФЕКТ	
		БОЛЕЕ МАТОВЫЙ	МЕНЕЕ МАТОВЫЙ
ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА	ВЫСОКОЕ	X	
	НИЗКОЕ		X
ОТВЕРДИТЕЛЬ	МЕДЛЕННЫЙ	X	
	БЫСТРЫЙ		X
РАЗБАВИТЕЛЬ	МЕДЛЕННЫЙ	X	
	БЫСТРЫЙ		X
ВРЕМЯ СУШКИ	ВОЗДУШНАЯ СУШКА	X	
	СУШКА В КАМЕРЕ		X
ПРИМЕНЕНИЕ:	ВЫДЕРЖКА МЕЖДУ НАНЕСЕНИЕМ СЛОЕВ:		X
	ОДИН СЛОЙ	X	
ВЫДЕРЖКА	ДЛИТЕЛЬНАЯ		X
	КОРОТКАЯ	X	
ТОЛЩИНА ПЛЕНКИ	ВЫСОКАЯ	X	
	НИЗКАЯ		X
ТЕМПЕРАТУРНЫЕ УСЛОВИЯ	ВЫСОКИЕ	X	
	НИЗКИЕ		X

ЦВЕТА RAL

Информация

RAL = Немецкий институт по обеспечению и определению качества

RAL 840 = Появление системы (1927) - цвета от № 1 до 40

RAL 840 R = Изменение - 1939-1940 раздел 1 - желтый....9-черный/белый

RAL 840 HR = Редакция основного перечня – Расширена цветовая коллекция (1961)
Эталоны цветов от RAL 840 до 840 HR первоначально были матовыми и полуматовыми.

RAL 841 GL = эталоны глянцевых цветов - с 1961/1964

Получены с применением современных пигментов.

Цвета, подготовленные по формуле RAL 841 GL и 840 HR, несмотря на одинаковое название (бывш. RAL 1018 Zinkgelb), визуально слегка отличаются в отношении степени глянца.

RAL CLASSIC = Появился в 2013 году, дополняет цветовую гамму версии RAL 841 GL и 840 HR

Классические цвета RAL желтого, оранжевого и красного оттенков часто требуют цветного праймера/наполнителя для улучшения степени матовости и укрывистости.

Для получения лучшей матовости некоторых цветов рекомендуется использование подложек.

Типы подложек можно найти в Lechler MAP® в разделе “SOTTOTINTE”, а также в веерном каталоге цветов *Lechsys Base Colours* – code 96953.

Перед началом покраски необходимо провести предварительную оценку цвета пробным напылением.

Информация:

	ЦВЕТ	ЦВЕТОВАЯ ГАММА RAL	
		ОТ	ДО
1	Желтый	1000	1028
2	Оранжевый	2000	2009
3	Красный	3000	3027
4	Сиреневый/Фиолетовый	4000	4007
5	Синий	5000	5022
6	Зеленый	6000	6029
7	Серый	7000	7043
8	Коричневый	8000	8025
9	Белый, Черный, Алюминиевый	9000	9018

Не все цвета для коммерческого транспорта имеют свою цветовую привязку в системе MASTER INDUSTRY (например, специальные цвета), но их код доступен на компакт-диске системных рецептур и в программе Lechler MAP®.

Производители коммерческих транспортных средств часто ссылаются на цветовые стандарты RAL при описании цветов, используемых в производстве.

Соответствие цветов со стандартами RAL почти всегда является только теоретическим.

В этих случаях необходимо узнать специальный цветовой код производителя или найти цветовую формулу RAL, а затем скорректировать ее.

ПРЕДЛОЖЕНИЯ И РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРАВИЛЬНОМУ УПРАВЛЕНИЮ СИСТЕМОЙ LECHSYS

ПОЛУЧЕНИЕ УПАКОВКИ ОБЪЕМОМ 5 И 20 КГ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СООТВЕТСТВУЮЩИХ КАНИСТР СО СВЯЗУЮЩИМ:

Эта система применяется **только** для эмалей.

Взвесьте базовые цвета для 4-16 литров краски и добавляйте в связующее до получения необходимых 5-20 кг.

Вместимость канистры для связующего рассчитана на получение необходимого веса.

Укрывистость слегка снизится. Рекомендованные типы отвердителей и разбавителей вы можете найти в соответствующем техническом паспорте.

29100 1K FAST PRIMER:

После добавления **29000 BIANCO INTENSO** сразу же тщательно перемешайте смесь рейкой для смешивания или в автоматическом шейкере, при этом избегая образования комочков и возникновения пигментного шока.

Краски на основе связующих 29101 SYNTOPRIMER ZINC - 29103 SYNTOPRIMER:

Используйте рекомендуемые разбавители или растворители для нитрокомбинированных продуктов, т.к. продукты SINTOPRIMER несовместимы со многими синтетическими разбавителями конкурентов, предлагаемыми на рынке.

В синтетические изделия **LS112 (29112) SYNTOLACK MATT - LS114 (29114) SYNTOLACK RAPID - LS116 (29116) SYNTOLACK - LS119 (29119) MONOSYNT** рекомендуется добавлять специальную добавку **29297 LECHSYS SICCATIVE R** в соотношении 1%.

Цвета на основе связующих 29108 EPOPRIMER 1K - 29171 EPOTOP 1K:

Однокомпонентные эпоксидно-эфирные продукты по своему химическому составу требуют большего времени для полной сушки, особенно при низких температурах.

Их применение рекомендуется только для покрытий с низкой толщиной пленки.

Цвета на основе связующих 29131 TECNOGRIP METAL-29133 TECNOGRIP SPARKLING METAL:

Они могут покрываться лаками любого химического состава (синтетическими, однокомпонентными, двухкомпонентными полиуретановыми, двухкомпонентными глянцевыми и матовыми акриловыми лаками) для получения необходимого эстетического эффекта.

После нанесения TECNOGRIP METAL необходима выдержка в течение минимум 24 часов.

Полученная после нанесения финишного лака пленка обладает высокой устойчивостью к царапинам и атмосферным воздействиям.

Краски на основе связующих **29140 ISOLACK HIGH:**

При покраске коммерческих транспортных средств (автобусов, танкеров) используйте 29341 ISOLACK HIGH SLOW HARDENER.

29143 ACRYL 2K:

Это единственное связующее, которое может использоваться в качестве лака для **финишных покрытий на металлических поверхностях (отвердитель 3:1)**: Оно обладает прямой адгезией, но не устойчиво к пожелтению.

В **СВЯЗУЮЩИЕ** двухкомпонентных продуктов необходимо добавление отвердителей. Напоминаем, что **СВЯЗУЮЩИЕ** не содержат каких-либо УФ-абсорберов в качестве добавок, поэтому желтеют вне помещений и сохраняют цвет внутри помещений.

Не рекомендуется использовать **МАТОВЫЕ СВЯЗУЮЩИЕ** в качестве финишного лака, т.к. их состав не позволяет получать матовый эффект финишного лакированного покрытия.

Краски, полученные на основе **ЭПОКСИДНЫХ СВЯЗУЮЩИХ**, имеют некоторые ограничения по сушке.

При температуре ниже +15°C они высыхают медленнее, а при температуре ниже +5°C не происходит перекрестной сшивки.

Как правило, эпоксидные верхние покрытия **имеют низкую** устойчивость к атмосферным воздействиям. **(они часто белеют, желтеют или тускнеют).**

В цвета, полученные на основе связующего **29116 SYNTOLACK** и в большинство синтетических эмалей воздушной сушки добавляется 10-20% отвердителя **29344 LECHSYS ISOLACK HARDENER**.

В большинстве случаев это обеспечивает

- Быструю сушку при низких температурах
- Лучшую полную сушку
- Повышенную **устойчивость к атмосферным воздействиям.**
- Лучшую адгезию к грунтам

Колеровкой цвета (особенно белых цветов) через добавление небольшого количества базовых цветов (например 0,1 г) вы можете получить базовые цвета пониженной концентрации, например:

29081 TB LECHSYS INTENSE BLACK	20 г
29088 TB LECHSYS MIX BASE	80 г

Взвесив 0,5 г вместо 0,1 г вы получите такой же цвет.

На практике, количество для взвешивания умножается на пять.

Базовые цвета **LECHSYS** - густые и стабильные, поэтому они должны перемешиваться на станции смешивания несколько раз в течение короткого промежутка времени.

Во время проведения работ рекомендуется перемешивать краску в течение 1 минуты утром + 1 минуты вечером.

Частое перемешивание и низкое потребление делают базовые цвета густыми, осложняя тем самым в определенный момент их дозировку и дисперсию.

Целесообразно расположить базовые цвета в станции смешивания, только если их потребление достаточно частое, чтобы избежать вышеупомянутого явления.

Для получения цветового эффекта АНОДНОГО ОКИСЛЕНИЯ различных цветов вы можете провести колеровку связующих **ACRYL 2K (29143-29152-29153-29159)** БРИЛЛИАНТОВЫМИ ЦВЕТАМИ (макс. 10%), к которым могут быть добавлены 5% УФ-АБСОРБЕРА BC000 U.V. для улучшения светостойкости.

Затем они напрямую наносятся на алюминиевую или стальную поверхность для получения цветового эффекта АНОДНОГО ОКИСЛЕНИЯ.

Пожалуйста, обратите внимание, что при нанесении каждого последующего слоя цветовой тон становится более глубоким.

EPODUR LS170 (29170) и **LS172 (29172)** после добавления 09830 GLASS ADHESION PROMOTER приобретают хорошую адгезию к стеклу. Тем не менее рекомендуется провести предварительное тестирование на качество покраски.

Сразу же после взвешивания базовых цветов рекомендуется незамедлительно произвести их смешивание со связующим, **ОСОБЕННО СО СВЯЗУЮЩИМИ**

29100 1K FAST PRIMER

29143 ACRYL 2K

..... **Нитрокомбинированные связующие**

Краски, полученные на основе связующего **29139 SOFT**: Для получения хороших результатов мы рекомендуем придерживаться следующих последовательных этапов процесса покраски:

1. Нанесите специальный адгезионный грунт на поверхность из пластика или эпоксидный грунт на металлическую поверхность.
2. Нанесите 04111 SOFT PRIMER NERO-AI или 04100 SOFT PROT.INC.SEALER (04100 Специальный продукт).
3. Нанесите **LS139 (29139) SOFT**, мокрый по мокрому, требуемого цвета.
4. Произведите сушку в камере в течение 90 мин. при 60°C или 60 мин. при 80°C.

Для покраски рам и облицовочных материалов из ПВХ можно использовать краски на основе следующих связующих:

- **29282 FRAMECOAT PVC**, если необходим уровень блеска около 50°
- **29472 FRAMECOAT PVC MATT**, если необходим уровень блеска около 30°.

Два связующих 29282 и 29472 могут смешиваться друг с другом для достижения средних уровней блеска.

Всегда рекомендуется проведение предварительного тестирования, а также использование высокоустойчивых пигментов.

LS130 (29130) TECNOGRIP черного цвета и производные от него цвета полностью поглощают солнечные лучи (в отличие от других цветов) и становятся термопластичными (мягкими), если нанесены на поверхность из черного металла и подвергаются прямому воздействию солнечных лучей в летнее время. При понижении температуры происходит восстановление их нормальной консистенции.

В **LECHSYS SYSTEM** важно использовать только рекомендованный разбавитель для достижения необходимого конечного результата,. Использование не специфичных дешевых разбавителей приводит к плохому качеству финишного покрытия с низкими эстетическими свойствами, пониженной износостойкостью и плохой сушкой.

СПЕЦИАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ ПРОДУКТОВ СИСТЕМЫ LECHSYS

В качестве экономичной и износостойкой краски для проведения внутренних работ по покраске **бетонированных полов** производственных или складских помещений можно использовать цвета на основе связующих **29170-172 EPODUR**, наносимых после тщательной очистки окрашиваемой поверхности моющими машинами высокого давления.

Сначала нанесите сильно разбавленную краску в качестве пропитывающего слоя, затем нанесите второй обычный слой.

Для нанесения можно использовать кисть или валик и убедитесь, что бетонная поверхность имеет плотную структуру, находится в хорошем состоянии, на ней отсутствует влага, а внешняя температура превышает 15°C.

Для покраски **ПВХ тентов грузового транспорта** вы можете использовать **LS157 (29157) ACRYL 1K**, предварительно очистив и обезжирив поверхность.

Для более дорогостоящих финишных покрытий используйте смесь, состоящую из **29132 TECNOGRIP GLOSS + 29157 ACRYL 1K**, смешанных в различных пропорциях, от 1:4 до 1:2, в зависимости от типа ПВХ из которого изготовлен тент.

(Используйте **29132+29158** в тех же пропорциях, что и для полуматовых вариантов).

Всегда проводите предварительное тестирование «на отлип» по простейшему нескольким часам после покраски.

Для покраски **разделительных линий** на асфальте используйте производные цвета от связующего **29119 MONOSYNT**, разбавленные синтетическим разбавителем (00570 для нанесения валиком и кистью или 00572 для нанесения распылителем).

Для получения полуматового быстросохнущего однослойного финишного покрытия необходимо смешать **29103 SYNTOPRIMER + 29180 NITRON** в пропорции **1:1**.

Для нанесения **бесцветного пропитывающего лака** на **деревянную** поверхность используется только связующее **29132 TECNOGRIP GLOSS** без базовых цветов, разбавленное на 100-200% разбавителем 00824.

Оно наносится напрямую на деревянную поверхность.

Необходимо предварительное разбавление, т.к. дерево должно полностью впитать продукт без образования пленки на поверхности. Продукт не имеет антиплесневых свойств или защитных свойств от личинок древооточца.

В качестве **матирующего** лака вы можете использовать чистое связующее **29118 SYNTOLACK PENN MATT** с добавлением 2% сиккатива **29298 LECHSYS BRUSH SICCATIVE**.

Кислотный отвердитель **29385 LECHSYS NITRON 2K HARDENER** может использоваться в качестве **обезжиривающего, фосфатирующего раствора для поверхностей из стали и алюминия**. После его нанесения тщательно очистите

поверхность деминерализованной водой, дайте просохнуть, после чего можно произвести подходящий процесс покраски.

Краски на основе связующего **29100 1K FAST PRIMER** могут использоваться в качестве **ЗАВОДСКОЙ ГРУНТОВКИ** для сварки.

ИЗОЦИОНАТНЫЕ ОТВЕРДИТЕЛИ LECHSYS: ПРИМЕНЕНИЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

КОД	ТОРГОВОЕ НАЗВАНИЕ	ТИП ОТВЕРДИТЕЛЯ И ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ	СВЯЗУЮЩЕЕ ПАРТНЕР		ОТВЕРДИТЕЛЬ ПО ОБЪЕМУ	РАЗБАВИТЕЛЬ	
			КОД	НАЗВАНИЕ		ТИП	%
29340	ISOLACK HIGH HARDENER	ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ДЛЯ НАРУЖНОГО ПРИМЕНЕНИЯ	29140	ISOLACK HIGH	2:1	00825/4	30-40
			29149	ISOLACK TEXT.	2:1		30-40
			29106	ISOSEALER B/B	2:1		45-50
			29299	ISOLACK HIGH EFB	5:1		0-20
29341	ISOLACK HIGH SLOW HARD	ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ДЛЯ БОЛЬШИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ	29106	ISOSEALER B/B	2:1	00825/4	45-50
			29140	ISOLACK HIGH	2:1		30-40
			29149	ISOLACK TEXT.	2:1		30-40
			29154	ISOLACK ULTRA HS	2:1		0-15
			29299	ISOLACK HIGH EFB	5:1		0-20
29342	ISOLACK ESP HARDENER	АЛИФАТИЧЕСКИЙ	29134	TECNOGRIP 2K MET	4:1	00825/4	25-40
			29142	ISOLACK MATT	4:1		25-30
			29146	ISOLACK GFR	4:1		0-30
			29147	ISOLACK PENN	2:1		0-5
			29143	ACRYL 2K	4:1		0-50
			29152	ACRYL 2K MATT	5:1		35-40
		НЕЖЕЛТЕЮЩИЙ ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	29153	ACRYL 2K MATT	5:1	30-50	
			29156	ACRYL 2K GFR	5:1	0-30	
			29159	ACRYL 2K TEX.	5:1	30-35	
			29282	FRAMECOAT PVC	5:1	25-35	
			29443	ACRYL 2K AC	5:1	10-30	
29139	МЯГКИЙ	3:1	00673	15-20			
29343	ISOLACK ESP INDUSTRY HARDENER	АЛИФАТИЧЕСКАЯ ИЛИ АРОМАТИЧЕСКАЯ СМЕСЬ	29142 29146	ISOLACK MATT ISOLACK GFR	4:1 4:1	00825/4	25-30 0-30
		ДЕШЕВЫЙ БОЛЕЕ БЫСТРЫЙ И МЕНЕЕ УСТОЙЧИВЫЙ ЧЕМ 29342					
29344	ISOLACK ESP HARDENER	АЛИФАТИЧЕСКИЙ	29141 29144 29145	ISOLACK PUR MATT ISOLACK ISOLACK PUR	4:1 2:1 4:1	00825/4	25-30 10-15 25-30
		ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО И НЕЖЕЛТЕЮЩИЙ					
		АЛИФАТИЧЕСКАЯ ИЛИ АРОМАТИЧЕСКАЯ СМЕСЬ					
29345	ISOLACK ESP HARDENER	ДЕШЕВЫЙ СЛЕГКА ЖЕЛТЕЮЩИЙ БОЛЕЕ БЫСТРЫЙ И МЕНЕЕ УСТОЙЧИВЫЙ ЧЕМ 29344 ДЛЯ ВНУТРЕННИХ ПОМЕЩЕНИЙ	29141 29144 29145	ISOLACK PUR MATT ISOLACK ISOLACK PUR	4:1 2:1 4:1	00825/4	25-30 10-15 25-30
		АЛИФАТИЧЕСКАЯ ИЛИ АРОМАТИЧЕСКАЯ СМЕСЬ					
		АЛИФАТИЧЕСКИЙ					
29354	ISOLACK UHS STAND.HARD.	ХОРОШЕЕ КАЧЕСТВО	29154	ISOLACK ULTRA HS	2:1	00825/4	0-15
29355	ACRITOP STANDARD HARDENER	АЛИФАТИЧЕСКИЙ	29105 29109 29155 29204	HI-BUILD FILLER ACRIPUR PRIMER ACRITOP IS FILLER HBF	5:1 3:1 2:1 4:1	00825/4	5-20 15-25 10-15 15-20
		ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО					
		ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ ПОЛИУРЕТАНОВЫХ И АКРИЛОВЫХ ЛАКОВ					
		АЛИФАТИЧЕСКИЙ					
29356	ACRITOP HARDENER SLOW	ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО БОЛЕЕ БЫСТРЫЙ ПО СРАВНЕНИЮ С 29355	29105 29155 29204	HI-BUILD FILLER ACRITOP IS FILLER HBF	5:1 2:1 4:1	00825/4	5-20 10-15 15-20
		АЛИФАТИЧЕСКИЙ					
		ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО БОЛЕЕ МЕДЛЕННЫЙ ПО СРАВНЕНИЮ С 29355					
29357	ACRITOP HARDENER	АЛИФАТИЧЕСКИЙ ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО БОЛЕЕ МЕДЛЕННЫЙ ПО СРАВНЕНИЮ С 29355	29155 29204	ACRITOP IS FILLER HBF	2:1 4:1	00825/4	10-15 15-20
09919	HARDENER	АЛИФАТИЧЕСКИЙ	29109	ACRIPUR PRIMER	3:1	00825/4	15-25
		НЕЖЕЛТЕЮЩИЙ ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО					

КОД	ТОРГОВОЕ НАЗВАНИЕ	ТИП ОТВЕРДИТЕЛЯ И ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ	СВЯЗУЮЩЕЕ ПАРТНЕР		ОТВЕРДИТЕЛЬ ПО ОБЪЕМУ	РАЗБАВИТЕЛЬ	
			КОД	НАЗВАНИЕ		ТИП	%
29364	ACRIPROF UHS HARDENER	АЛИФАТИЧЕСКИЙ	29164	ACRIPROF UHS	2:1	00825/4	5-15
29397	ACRITOP ULTRA HS FAST HARDENER	ДЛЯ ТРАДИЦИОННОГО ПРИМЕНЕНИЯ					
29316	ACRIPROF UHS HARDENER AIRLESS	АЛИФАТИЧЕСКИЙ ДЛЯ ОСОБОГО ПРИМЕНЕНИЯ В БЕЗВОЗДУШНОЙ ПОКРАСКЕ			2:1	00653	0-15

АМИННЫЕ ОТВЕРДИТЕЛИ LECHSYS ПРИМЕНЕНИЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

КОД	ТОРГОВОЕ НАЗВАНИЕ	ТИП ОТВЕРДИТЕЛЯ И ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ	СВЯЗУЮЩЕЕ ПАРТНЕР		ОТВЕРДИТЕЛЬ ПО ОБЪЕМУ	РАЗБАВИТЕЛЬ	
			КОД	НАЗВАНИЕ		ТИП	%
29302	EPOBUILD PRIMER HARDENER	ПОЛИАМИД -----	29102	EPOBUILD PRIMER 2K	2:1	00516	0-10
29370	EPOXYPRIMER STANDARD HARDENER	ПОЛИАМИД ДЛЯ БОЛЬШИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ И ВЫСОКИХ ТЕМПЕРАТУР	29107	ЭПОКСИДНЫЙ ГРУНТ	2:1	00516	0-10
29371	EPOXYPRIMER FAST HARDENER	ПОЛИАМИД БЫСТРЫЙ ДЛЯ НЕБОЛЬШИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ И НИЗКИХ ТЕМПЕРАТУР					
29376	EPODUR HARDENER	ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ПОЛИАМИДНЫЙ АДДУКТ	29170 29172 29176	EPODUR EPODUR MATT EPODUR EFB	5:1 5:1 3:1	00516	20-25 40-50 0-20
29377	EPODUR FAST HARDENER	ПОЛИАМИДНЫЙ АДДУКТ БЫСТРАЯ СУШКА, ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО					
29379	EPOXYLACK HARDENER	ПОЛИАМИД БЫСТРАЯ СУШКА	29179	EPOXYLACK EFFEKT	3:1	00516	0-20

КИСЛОТНЫЕ ОТВЕРДИТЕЛИ LECHSYS ПРИМЕНЕНИЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

КОД	ТОРГОВОЕ НАЗВАНИЕ	ТИП ОТВЕРДИТЕЛЯ И ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ	СВЯЗУЮЩЕЕ ПАРТНЕР		ОТВЕРДИТЕЛЬ ПО ОБЪЕМУ	РАЗБАВИТЕЛЬ	
			КОД	НАЗВАНИЕ		ТИП	%
29385	NITRON 2K HARDENER	КИСЛОТНЫЙ ОТВЕРДИТЕЛЬ -----	29185	NITRON 2 K	2:1	00825	10-20

ПРОЦЕСС ПОКРАСКИ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ЦВЕТОВОГО ЭФФЕКТА РАДИКИ

ПРОЦЕСС ПОКРАСКИ ПРОДУКТАМИ LECHSYS ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ КОРИЧНЕВОГО ЦВЕТА РАДИКИ

- Нанесите **ISOLACK ENAMEL** с цветовым кодом RAL 1018, или идентичные цвета, на поверхность для создания цветового эффекта радики.
- Дайте покрытию высохнуть, затем проведите сухое шлифование абразивным материалом P400 или мокрое шлифование абразивным материалом P800-1000.
Слегка зачистите поверхность с помощью Ultra Fine Scotch Brite (ультратонкой скотч-брайт)
- Подготовьте следующую смесь (**Lechsys Mix Briar Root**)
 - 29038 TB LECHSYS DARK OXIDE RED 20 частей
 - 29081 TB LECHSYS INTENSE BLACK 5 частей
 - 29190 BASECOAT 75 частей
 - 00825 LECHSYS UNIVERSAL STANDARD THINNER 50 частей

Для получения более или менее темных тонов изменяйте пропорцию смешивания базовых цветов LECHSYS.

- Обезжирьте поверхность средством для удаления силиконов **00695 SILICONE REMOVER SLOW**
- **Произвольно** нанесите цветовую смесь **губкой или безворсовой тканью**.
- Выдержите в течение 5-10 мин. при 20°C.
- Нанесите штриховые элементы чистой, влажной тканью **00744 FADE-OUT BLENDER** (ткань должна быть просто влажной, а не сильно мокрой). **Так как от количества наносимого 00744, а также способа его нанесения на поверхность зависит конечный результат, важно оптимизировать проведение этой операции.**
- Выдержите в течение минимум 20 мин. при 20°C.
- Тонкими слоями распылите на поверхность:
 - 29155 ACRITOP (Связующее) 975 частей
 - 29038 TB LECHSYS DARK OXIDE RED 20 частей
 - 29081 TB LECHSYS INTENSE BLACK 5 частей
 - 29355 (стандартный)/356 (быстрый)
LECHSYS ACRITOP HARDENER 500 частей
 - 00825 LECHSYS UNIVERSAL STANDARD THINNER 150 частей

- Дайте просохнуть в течение 20-30 мин. при 60°C.
- Для получения высококачественного финишного покрытия проведите сухое шлифование абразивным материалом P400 или мокрое шлифование абразивным материалом P1000, затем обезжирьте поверхность средством для удаления силиконов **00695 SILICONE REMOVER SLOW** и нанесите матовый или глянцевый лак*.

* Можно использовать любой двухкомпонентный лак для авторемонтной покраски.

Для получения цветового эффекта радуги других цветов, цвет первого слоя всегда должен быть светлее цвета финишного слоя. Например, первый розовый слой и винно-красный финишный слой, или первый светло-голубой слой и темно-голубой финишный слой.

ПРОЦЕСС ПОКРАСКИ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ МРАМОРНОГО ЦВЕТОВОГО ЭФФЕКТА

Нанесите на поверхность грунт/наполнитель или двухкомпонентную эмаль нужного цвета.

Дайте просохнуть и проведите сухое шлифование абразивным материалом Р400 или мокрое шлифование абразивным материалом Р800.

Подготовьте следующую смесь:

29180 NITRON (только связующее)	99 частей
Смесь базовых цветов LECHSYS	1 часть
00744 FADE-OUT BLENDER	150 частей

Методом распыления произвольно нанесите два слоя.

Сразу же нанесите штриховые элементы в любой последовательности с помощью смятой технической бумаги.

Выдержите в течение 10 минут.

Нанесите тонкие и однородные слои такого же цвета до получения нужного тона.

Выдержите в течение 10-15 минут.

Нанесите 1-2 слоя двухкомпонентного глянцевого или матового лака.

Сушка в течение 30-40 минут при 60°C.

Пример получения цветового эффекта ГЛЯНЦЕВОГО "РОЗОВОГО МРАМОРА"

Нанесите грунт/наполнитель или двухкомпонентную эмаль RAL 9010.

Дайте просохнуть

Проведите сухое шлифование абразивным материалом Р400

Подготовьте следующую смесь:

29180 NITRON (связующее)	99 частей
29054 TB LECHSYS AMARANTH	1 часть
00744 FADE-OUT BLENDER	150 частей

Нанесите два неравномерных слоя

Сразу же с помощью смятой технической бумаги нанесите штриховые элементы.

Выдержите в течение прибл. 10 минут.

Нанесите 1-2 слоя предыдущей смеси до получения необходимого эффекта.

Выдержите в течение прибл. 10-15 минут.

Нанесите два слоя глянцевого лака 09792 MACROFAN HS 2000

Дайте просохнуть в течение 30-40 минут при 60°C.

ТЕХНИЧЕСКОЕ РУКОВОДСТВО ПО ПОДГОТОВКЕ ПОВЕРХНОСТЕЙ ИЗ ПЛАСТИКА К ПОКРАСКЕ

ПОВЕРХНОСТЬ	ОСНОВНАЯ ПОДГОТОВКА	МАКСИМАЛЬНЫЙ УРОВЕНЬ ПОДГОТОВКИ
АБС	ОБЕЗЖИРЕВАНИЕ С ПОМОЩЬЮ 00617 PLASTIC CLEANER. СУШКА.	ОБЕЗЖИРИВАНИЕ ЩЕЛОЧНЫМ ПОВЕРХНОСТНО-АКТИВНЫМ РЕАГЕНТОМ ИЛИ КИСЛОТНЫМ ПОВЕРХНОСТНО-АКТИВНЫМ РЕАГЕНТОМ С ПРИМЕНЕНИЕМ СИСТЕМ РАСПЫЛЕНИЯ. ПРОМЫВКА ДИМИНЕРАЛИЗОВАННОЙ ВОДОЙ. СУШКА.
ПК/АБС		
ПК		
ПП	ОБЕЗЖИРЕВАНИЕ С ПОМОЩЬЮ 00617 PLASTIC CLEANER. СУШКА. ОГНЕВАЯ ОБРАБОТКА ОКИСЛИТЕЛЬНЫМ ПЛАМЕНЕМ. (СМАЧИВАЕМОСТЬ 48/52 ДМ/СМ МИНИМУМ)	ОБЕЗЖИРИВАНИЕ ЩЕЛОЧНЫМ ПОВЕРХНОСТНО-АКТИВНЫМ РЕАГЕНТОМ ИЛИ КИСЛОТНЫМ ПОВЕРХНОСТНО-АКТИВНЫМ РЕАГЕНТОМ С ПРИМЕНЕНИЕМ СИСТЕМ РАСПЫЛЕНИЯ. ПРОМЫВКА ДИМИНЕРАЛИЗОВАННОЙ ВОДОЙ. СУШКА. ОГНЕВАЯ ОБРАБОТКА ОКИСЛИТЕЛЬНЫМ ПЛАМЕНЕМ. СМАЧИВАЕМОСТЬ 48/52 ДМ/СМ МИНИМУМ
ПОЛИОЛЕФИНОВЫЕ КАУЧУКИ	ОБЕЗЖИРЕВАНИЕ С ПОМОЩЬЮ 00617 PLASTIC CLEANER. СУШКА.	ОБЕЗЖИРИВАНИЕ ЩЕЛОЧНЫМ ПОВЕРХНОСТНО-АКТИВНЫМ РЕАГЕНТОМ ИЛИ КИСЛОТНЫМ ПОВЕРХНОСТНО-АКТИВНЫМ РЕАГЕНТОМ С ПРИМЕНЕНИЕМ СИСТЕМ РАСПЫЛЕНИЯ. ПРОМЫВКА ДИМИНЕРАЛИЗОВАННОЙ ВОДОЙ. СУШКА.
ЖЕСТКИЙ ПОЛИСТИРОЛ		
ПЕНОПОЛИСТИРОЛ		
МЯГКИЙ ПВХ		
ЖЕСТКИЙ ПВХ	//	ОБЕЗЖИРИВАНИЕ ПАРАМИ ХЛОРИРОВАННОГО РАСТВОРИТЕЛЯ
МЯГКАЯ ПОЛИУРЕТАНОВАЯ ПЕНА		
МЯГКАЯ ПОЛИУРЕТАНОВАЯ ПЕНА	//	ОБЕЗЖИРИВАНИЕ ПАРАМИ ХЛОРИРОВАННОГО РАСТВОРИТЕЛЯ ИЛИ ОБЕЗЖИРИВАНИЕ В ВОДЕ С ПОМОЩЬЮ КИСЛОТНЫХ ПОВЕРХНОСТНО-АКТИВНЫХ РЕАГЕНТОВ. (СИСТЕМА, СОСТОЯЩАЯ ИЗ 5 ЭТАПОВ) С ПОСЛЕДУЮЩЕЙ СУШКОЙ.
ПОЛИУРЕТАН ПОЛУЧЕННЫЙ МЕТОДОМ УСИЛЕННОГО/РЕАКЦИОННОГО ИНЖЕКЦИОННОГО ФОРМОВАНИЯ		
ПОЛИУРЕТАН	ОБЕЗЖИРЕВАНИЕ С ПОМОЩЬЮ 00617 PLASTIC CLEANER. СУШКА.	ОБЕЗЖИРИВАНИЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ СИСТЕМЫ РАСПЫЛЕНИЯ ЩЕЛОЧНЫМ ПОВЕРХНОСТНО-АКТИВНЫМ РЕАГЕНТОМ ИЛИ КИСЛОТНЫМ ПОВЕРХНОСТНО-АКТИВНЫМ РЕАГЕНТОМ. ПРОМОЙТЕ ДИМИНЕРАЛИЗОВАННОЙ ВОДОЙ. СУШКА.
НЕЙЛОН		
СТЕКЛОВОЛОКНО	ШЛИФОВАНИЕ, РУЧНОЕ ОБЕЗЖИРИВАНИЕ С ПОМОЩЬЮ 00617 PLASTIC CLEANER ИЛИ НИТРО РАЗБАВИТЕЛЕМ. СУШКА СУХОЙ ВЕТОШЬЮ.	ШЛИФОВАНИЕ. ОЧИСТКА В ГОРЯЧЕЙ ВОДЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ПОВЕРХНОСТНО-АКТИВНОГО РЕАГЕНТА (ВОДОПРОВОДНАЯ СЕТЬ ИЛИ СТРУЙНЫЙ ОЧИСТИТЕЛЬ). ПРОМЫВКА И СУШКА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ИНСТРУКЦИИ

ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ И ПОДОБНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ПЕРЕД ОКРАШИВАНИЕМ

ЛАКОКРАСОЧНАЯ
ЛАБОРАТОРИЯ
ОТДЕЛ
ИССЛЕДОВАНИЙ И
РАЗВИТИЯ

ПОВЕРХНОСТИ	СУЩЕСТВЕННО НЕОБХОДИМАЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА	ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА НА МАКСИМАЛЬНОМ УРОВНЕ	ПОВЕРХНОСТИ	СУЩЕСТВЕННО НЕОБХОДИМАЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬН АЯ ОБРАБОТКА	ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА НА МАКСИМАЛЬНОМ УРОВНЕ
Холоднокатаная углеродистая сталь (толщина листа низкая) без коррозии	1) Выполнить фосфиновое обезжиривание струйными очистителями под высоким давлением <ul style="list-style-type: none"> •Промыть деминерализованной водой •Высушить 2) Обезжирить средством 00695 SILICONE REMOVER SLOW <ul style="list-style-type: none"> •Высушить 	<ul style="list-style-type: none"> •Обезжирить средством 00695 SILICONE REMOVER SLOW •Высушить •Отшлифовать обычным способом или орбитальной ручной шлифовальной машиной •Обезжирить средством 00695 SILICONE REMOVER SLOW •Высушить 	Сталь горячего цинкования		<ul style="list-style-type: none"> •Обезжирить средством 00695 SILICONE REMOVER SLOW •Высушить •Отшлифовать обычным способом или щеткой скотч-брайт •Обезжирить средством 00695 SILICONE REMOVER SLOW •Высушить
Холоднокатаная углеродистая сталь (толщина листа низкая) с коррозией	<ul style="list-style-type: none"> •Обезжирить средством 00695 SILICONE REMOVER SLOW •Высушить •Отшлифовать обычным способом или орбитальной ручной шлифовальной машиной •Обезжирить средством 00695 SILICONE REMOVER SLOW •Высушить 	<ul style="list-style-type: none"> •Обезжирить средством 00695 SILICONE REMOVER SLOW •Выполнить пескоструйную обработку чистого металла •Продуть 	Нержавеющая сталь		<ul style="list-style-type: none"> •Обезжирить средством 00695 SILICONE REMOVER SLOW •Высушить •Отшлифовать обычным способом или орбитальной ручной шлифовальной машиной •Обезжирить средством 00695 SILICONE REMOVER SLOW •Высушить

<p>Черная горячекатаная углеродистая сталь (толщина листа высокая) без черного оксида</p>	<ul style="list-style-type: none"> •Выполнить фосфиновое обезжиривание струйными очистителями под высоким давлением •Промыть деминерализованной водой •Высушить 	<ul style="list-style-type: none"> •Обезжирить средством 00695 SILICONE REMOVER SLOW •Высушить •Отшлифовать обычным способом или орбитальной ручной шлифовальной машиной •Обезжирить средством 00695 SILICONE REMOVER SLOW •Высушить 	<p>Легкие сплавы</p>	<ul style="list-style-type: none"> •Обезжирить средством 00695 SILICONE REMOVER SLOW •Высушить •Слегка отшлифовать щеткой скоч-брайт •Обезжирить средством 00695 SILICONE REMOVER SLOW •Высушить 	<p>1) Обезжирить средством 00695 SILICONE REMOVER SLOW + Протравить + Химическая конверсия:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Процесс хромирования или фосфорного хромирования или •Незафиксированное анодирование или •Альтернативные предварительные обработки <p>Примечания: после химической конверсии, для того чтобы достичь наилучшего результата, необходимо нанести лакокрасочное покрытие в течение 16 часов; максимальная температура сушки должны быть в пределах 65°C (процесс хромирования) - 80°C (процесс фосфорного хромирования и анодирования)</p> <p>2)</p> <ul style="list-style-type: none"> •Обезжирить средством 00695 SILICONE REMOVER SLOW •Выполнить пескоструйную обработку, используя откалиброванные неметаллические инструменты •Продуть
<p>Черная горячекатаная углеродистая сталь (толщина листа высокая) с черным оксидом</p>		<ul style="list-style-type: none"> •Обезжирить средством 00695 SILICONE REMOVER SLOW •Выполнить пескоструйную обработку чистого металла •Продуть 	<p>PRFG</p>		<ul style="list-style-type: none"> •Отшлифовать: •Обезжирить средством 00695 SILICONE REMOVER SLOW •Высушить

<p>Предварительно покрытая сталь (Электрофорез)</p>		<ul style="list-style-type: none"> •Обезжирить средством 00695 SILICONE REMOVER SLOW •Слегка отшлифовать щеткой скоч-брайт •Обезжирить средством 00695 SILICONE REMOVER SLOW •Высушить 	<p>Старые покрытия, устойчивые к растворителям</p>		<ul style="list-style-type: none"> •Обезжирить средством 00695 SILICONE REMOVER SLOW •Отшлифовать обычным способом или щеткой скоч-брайт U.F. •Обезжирить средством 00695 SILICONE REMOVER SLOW •Высушить
<p>Гальванически оцинкованная сталь</p>		<ul style="list-style-type: none"> •Обезжирить средством 00695 SILICONE REMOVER SLOW •Высушить 			

29088 TB LECHSYS MIX BASE

Среди базовых цветов LECHSYS имеется смола 29088 TB LECHSYS MIX BASE, предназначенная для замены некоторых базовых цветов с высокой укрывистостью (например, серых, бежевых и коричневых): она не изменяет пропорцию СВЯЗУЮЩИХ И БАЗОВЫХ ЦВЕТОВ, а также снижает конечную стоимость продукта.

ТАБЛИЦА ВЕЛИЧИН ПРОВОДИМОСТИ ДЛЯ ЭЛЕКТРОСТАТИЧЕСКОГО НАНЕСЕНИЯ

Продукт	Отвердитель	Разбавитель	Сиккатив	Res SAMES	
LS101 (29101)	/	20% 00825	/	45 MΩcm	
LS102 (29102)	30% 29302	5% 00516		8 MΩcm	
LS103 (29103)	/	30% 00825		15 MΩcm	
LS105 (29105)	13% 29355	17,5% 00825		45 MΩcm	
LS106 (29106)	25% 29340	25% 00825		4 MΩcm	
LS107 (29107)	30% 29370	2,5% 00516		7,5 MΩcm	
LS109 (29109)	20% 29355	17,5% 00825		400 MΩcm	
LS111 (29111)	/	15% 00572		1% 29298	90 MΩcm
LS112 (29112)		20% 00825		1% 29298	210 MΩcm
LS114 (29114)		17,5% 00825	1% 29297	19 MΩcm	
LS116 (29116)		17,5% 00825	1% 29297	300 MΩcm	
LS119 (29119)		17,5% 00825	1% 29297	89 MΩcm	
LS140 (29140)	50% 29340	35% 00825	/	15 MΩcm	
LS141 (29141)	25% 29344	27,5% 00825		30 MΩcm	
LS142 (29142)	25% 29342	27,5% 00825		13 MΩcm	
LS143 (29143)	25% 29342	40% 00825		17 MΩcm	
LS144 (29144)	50% 29344	12,5% 00825		45 MΩcm	
LS145 (29145)	25% 29344	15% 00825		90 MΩcm	
LS146 (29146)	25% 29342	15% 00825		13 MΩcm	
LS149 (29149)	50% 29342	2,5% 00755		4 MΩcm	
LS150 (29150)	/	20% 00825		2% 29297	125 MΩcm
LS152 (29152)	20% 29342	37,5% 00825		/	50 MΩcm
LS153 (29153)	20% 29342	37,5% 00825	30 MΩcm		
LS154 (29154)	50% 29354	7,5% 00825	65 MΩcm		
LS155 (29155)	50% 29355	12,5% 00825	68 MΩcm		
LS156 (29156)	15% 29342	0-25% 00825	40MΩcm		
LS159 (29159)	20% 29342	30-35% 00825	50 MΩcm		
LS170 (29170)	20% 29376	20-25% 00516	4 MΩcm		
LS172 (29172)	15% 29376	40-45% 00516	4 MΩcm		
LS176 (29176)	20% 29376	0-10% 00516	11 MΩcm		
LS179 (29179)	25% 29379	0-15% 00516	28 MΩcm		

Тесты проведены на сером цвете RAL 7040.

Количество разбавителя рассчитано по промежуточным величинам от величин, указанных в техническом паспорте.

ПРОДУКТЫ LECHSYS, ПОДХОДЯЩИЕ ДЛЯ БЕЗВОЗДУШНОГО/КОМБИНИРОВАННОГО НАНЕСЕНИЯ

LS109 (29109) ACRIPUR PRIMER

LS107 (29107) EPOXYPRIMER

LS164 (29164) ACRIPROF UHS

LS140 (29140) ISOLACK HIGH

LS141 (29141) ISOLACK PUR MATT

LS142 (29142) ISOLACK MATT

LS144 (29144) ISOLACK (Только AIRMIX)

LS145 (29145) ISOLACK PUR (Только AIRMIX)

LS154 (29154) ISOLACK HS

LS155 (29155) ACRITOP

LS164 (29164) ACRIPROF UHS