

АКРИЛ BESA-GLASS (биндер 6740)

Сушка:

- при 60°C "в камере" - 45 минут (выдержав 15 минут для выхода растворителя)
- при 20°C "на отлип" - 45 минут
- при ИК-сушки - 15 минут
- полное высыхание при 20°C - 3 часа, набор прочности - 8 часов
- между слоями - 15-20 минут

Особенности: высококачественный полиакрил. Для покраски с/х техники, грузового транспорта, автобусов, легковых автомобилей. Стойкая к экстремальным погодным условиям, царапинам. Блеск выше 93%.

Подготовка: добавление отвердителя E-225: 2:1 по объёму. Разбавитель 8229 (стандартный) или 3700 (медленный): 10-15%. Наносится на загрунтованные поверхности (акрил, цинк, эпоксидный, транспортировочный).

Нанесение: краскопульт с дюзой 1,4-1,5мм, давлением 3-3,5 бара. Краску наносить в 2 слоя!

ПОЛИУРЕТАН URKI-NATO (биндер 6742)

Сушка:

- при 60°C "в камере" - 30 минут (выдержав 15 минут для выхода растворителя)
- при 20°C "на отлип" - 45 минут
- при ИК-сушки - 20 минут
- полное высыхание при 20°C - 3-5 часов, набор прочности - 18 часов

Особенности: очень стойкий к царапинам, маслам, бензину. Идеальна для коммерческого, грузового, пассажирского транспорта. Блеск 95-100%.

Подготовка: добавление отвердителя E-225: 2:1 по объёму. Разбавитель 8229: 25-30%. Наносится на загрунтованные поверхности (акрил, цинк, эпоксидный, транспортировочный).

Нанесение: краскопульт с дюзой 1,4-1,5мм, давлением 3-3,5 бара. Краску наносить в 2 слоя!

ПОЛИУРЕТАН полу-матовый URKI-NATO SAT (биндер 6743)

Сушка:

- при 60°C "в камере" - 30 минут (выдержав 15 минут для выхода растворителя)
- при 20°C "на отлип" - 45 минут
- при ИК-сушки - 20 минут
- полное высыхание при 20°C - 3-4 часов, набор прочности - 12 часов

Особенности: очень стойкий к царапинам, маслам, бензину. Идеальна для коммерческого, грузового, пассажирского транспорта, металлической мебели. Блеск 20-30%. Возможность регулировки уровня блеска.

Подготовка: добавление отвердителя E-225: 3:1 по объёму. Разбавитель 8229: 15-20%. Наносится на загрунтованные поверхности (акрил, цинк, эпоксидный, транспортировочный).

Нанесение: краскопульт с дюзой 1,4-1,5мм, давлением 3-3,5 бара. Краску наносить в 2 слоя!

АЛКИД BESA-VAL (биндер 6020)

Сушка:

- при 60°C "в камере" - 30-60 минут (зависит от толщины материала). Допустимо, но не рекомендуется сушить в камере (возможно изменения цвета)
- при 20°C "на отлип" - 30 минут
- при ИК-сушки - не рекомендуется!
- полное высыхание - 2 часа, набор прочности - 24 часов
- между слоями - 15 минут.

Особенности: быстро сохнет, низкая стоимость, применяется в авторемонте, для с/х техники, кранов, металлоконструкций и работах по металлу. Блеск 100%.

Подготовка: разбавитель Urkisol 170, Urkisol 300, Urkisol 88: 20-30%. Наносится на загрунтованные поверхности (алкид, цинк, транспортировочный). Поверхность очистить от ржавчины и обезжирить.

Нанесение: краскопульт с дюзой 1,4-1,6мм, давлением 3-4 бара.

Краску наносить в 2 слоя!

ГРУНТ-ЭМАЛЬ F-450 (биндер 6037)

Сушка:

- при 60°C "в камере" - 30-60 минут (зависит от толщины материала). Допустимо, но не рекомендуется сушить в камере (возможно изменения цвета)
- при 20°C "на отлип" - 15 минут
- при ИК-сушки - не рекомендуется!
- полное высыхание - 1 час, набор прочности - 1-48 часов
- между слоями - 5-10 минут (можно наносить второй слой когда первый потерял влажный блеск)

Особенности: очень быстро сохнет, красят с/х технику, металлоконструкции, изделия изковки и сразу на "голый" или "загрунтованный" металл или дерево. Можно наносить на грунт с цинком. Блеск 55-65%.

Подготовка: разбавитель 88: 20-25%. Поверхность очистить от ржавчины и обезжирить. Наносится на загрунтованные поверхности, чистый металл и дерево (если дерево очень пористое, загрунтовать грунтом BESA-CAR).

Нанесение: краскопульт с дюзой 1,4-1,6мм, давлением 3-4 бара.

Краску наносить в 2 слоя!

БАЗА ПОД ЛАК F-38 L (биндер 6500)

Сушка:

- при 60°C "в камере" - не рекомендуется (из-за тонкого слоя)
- при 20°C "на отлип" - 30 минут
- при ИК-сушки - не рекомендуется
- полное высыхание - нанесение лака возможно как только вышел растворитель, ориентировочно 5 минут (краска потеряет мокрый блеск, когда выйдет растворитель)
- между слоями - 5 минут (как только помутнеет сразу наносить второй слой).

Особенности: металлик, красят любые транспортные средства, мебель.

Подготовка: разбавитель 8229: 50-60%. Наносится на загрунтованные поверхности.

Нанесение: краскопульт с дюзой 1,5мм, давлением 4 бара. Необходимо перекрывать акриловым лаком.

Краску наносить в 2,5-3 слоя! Последний слой для правильной ориентировки металлических частиц.

ЭМАЛЬ ЗАЩИТНАЯ С ЭФФЕКТОМ КОВКИ URKI-FER (биндер 6090)

Сушка:
- при 20°C "на отлип" - 1 час
- полное высыхание - 3-4 часа, набор прочности - 12 часов
- между слоями - 10 минут

Особенности: применяется для покраски ворот, решеток, фонарных столбов, перил, дверей и металлических конструкций. Обеспечивает превосходную защиту металлов, подвергающихся воздействию любых погодных условий, и придает приятный античный вид кованого железа. Блеск - матовый.

Подготовка: разбавитель 170 (для больших поверхностей) или 88 (для небольших поверхностей): 10-20%. Поверхность очистить от ржавчины, грязи, старого ЛКМ и обезжирить. Рекомендуется наносить на загрунтованную поверхность фосфатирующим грунтом F-29.

Нанесение: краскопульт с дюзой 1,8мм, давлением 2 бара. На деревянные поверхности - после нанесения грунта; на голый металл - допустимо, но для атмосферостойкости наносить на загрунтованный металл; также можно наносить на ранее покрашенные поверхности, предварительно зашкурить и обезжирить. Краску наносить в 2 слоя!

ГЛЯНЦЕВАЯ ОСНОВА НИТРОЭМАЛИ URKI-LAC (биндер 6301)

Сушка:
- при 20°C "на отлип" - 10 минут
- полное высыхание - 30 минут, набор прочности - 24 часа
- между слоями - 10 минут

Особенности: применяется для аэрозольных баллончиков, для покраски металлических и деревянных поверхностей. Обладает превосходной заполняющей способностью, укрывистостью, быстро сохнет и возможность регулировки скорости покраски и блеска. Блеск - гляцевый 75-85%. Возможность регулировать степень блеска при смешивании с матовой базой.

Подготовка: разбавитель 500: 65-75%. Окрашенные поверхности обезжирить и загрунтовать F-286/2. Деревянные поверхности предварительно обработать нитро- или полиуретановой пропиткой.

Нанесение: краскопульт с дюзой - 1,4 мм, давлением 2 бара. Количество слоев - 2.

МАТОВАЯ ОСНОВА НИТРОЭМАЛИ URKI-LAC SAT (биндер 6302)

Сушка:
- при 20°C "на отлип" - 10 минут
- полное высыхание - 30 минут, набор прочности - 24 часа
- между слоями - 10 минут

Особенности: применяется для аэрозольных баллончиков, для покраски металлических и деревянных поверхностей. Обладает превосходной заполняющей способностью, укрывистостью, быстро сохнет и возможность регулировки уровня блеска. Блеск - матовый 15-25%. Есть возможность регулировать степень блеска при смешивании с гляцевой базой.

Подготовка: разбавитель 500: 75-85%. Окрашенные поверхности обезжирить и загрунтовать F-286/2. Деревянные поверхности предварительно обработать нитро- или полиуретановой пропиткой.

Нанесение: краскопульт с дюзой 1,4 мм, давлением 2 бара. Количество слоев - 2.

УНИВЕРСАЛЬНАЯ ПОЛИУРЕТАНОВО-АКРИЛОВАЯ ОСНОВА BESA-NATO (биндер 6713)

Сушка:
- при 60°C "в камере" - 30 минут / ИК -20 минут
- при 20°C "на отлип" - 1 час
- полное высыхание - 4 часа, набор прочности - 18 часов
- между слоями - 15 мин

Особенности: применяется для прямого нанесения на практически любые поверхности, такие как нержавеющая, гальванизированная сталь, металл, латунь, стекло, керамика, пластик: абс, полиуретан, армированный стеклопластик GRP, МА, ПВХ. Блеск - гляцевый более 95%.

Подготовка: Отвердитель E-224 2:1 по объёму, разбавитель Urki-sol 8229 15-20%. Очень важно! перемешать незамедлительно после добавления пигментов в базу, иначе может дать осадок!

Нанесение: краскопульт с дюзой 1,4-1,6 мм, давлением 2 бара. Количество слоев - 2.

АНТИКОРРОЗИОННАЯ ЗАЩИТА ALFA-PUR 3795 (биндер 6795)

Сушка:
- при 60°C "в камере" - 30-35 минут
- при 20°C "на отлип" - 30 минут
- полное высыхание - 4-5 часов, набор прочности - 3 часа (после высыхания в камере)
- между слоями - 15-30 минут

Особенности: высокая защита металла от коррозии (С3Medium при нанесении на подверженную дробеструйной очистке поверхность). Применяется для промышленного оборудования, морского и речного судостроения, спецтранспорта и т.д. Гарантия покрытия - 5-15лет. Блеск - более 85%.

Подготовка: разбавитель 8229: 20-30%. Отвердитель E-135: 4:1 по весу. Для более качественной защиты от коррозии, необходима пескоструйная очистка поверхности перед нанесением эмали.

Нанесение: краскопульт с дюзой 1,6 -1,8 мм, давлением 2 бара - в 2 слоя. Если красить дюзой 1,4 мм нужно делать 3 слоя.

*Как проверяется межслойная выдержка: по истечении 15 минут пробуем пальцем и если между краской и пальцем образуются "нити" или другими словами если краска липнет к пальцу и тянется, значит, что растворитель вышел и тогда можно наносить 2-й слой, если краска слишком жидкая и не тянется, то ждем еще.