



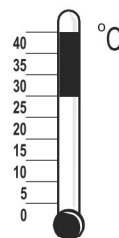
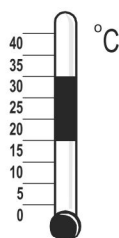
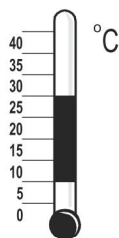
ТАБЛИЦЫ BRULEX

T1.1	Температурная таблица MS Отвердителей	32
	Температурная таблица HS Отвердителей	33
T1.2	Температурная таблица разбавителей для 2K материалов Brulex	34
T1.3	Температурная таблица разбавителей для базовых красок Brulex	35
T2	Таблица переводов единиц измерений	36
T3	Пиктограммы	39
T4	Таблица матирования Brulex	41



MS ОТВЕРДИТЕЛИ ДЛЯ 2K МАТЕРИАЛОВ BRÜLEX

ТЕМПЕРАТУРНАЯ ТАБЛИЦА:



← Частичная окраска
Низкая температура

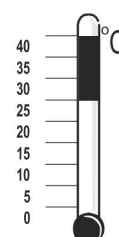
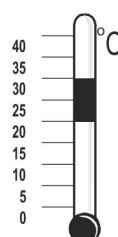
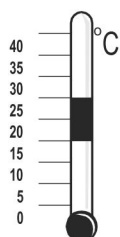
→ Большие поверхности
Высокая температура

Рекомендованный интервал температур при нанесении



HS ОТВЕРДИТЕЛИ ДЛЯ 2К МАТЕРИАЛОВ BRÜLEX

ТЕМПЕРАТУРНАЯ ТАБЛИЦА:



← Частичная окраска
Низкая температура

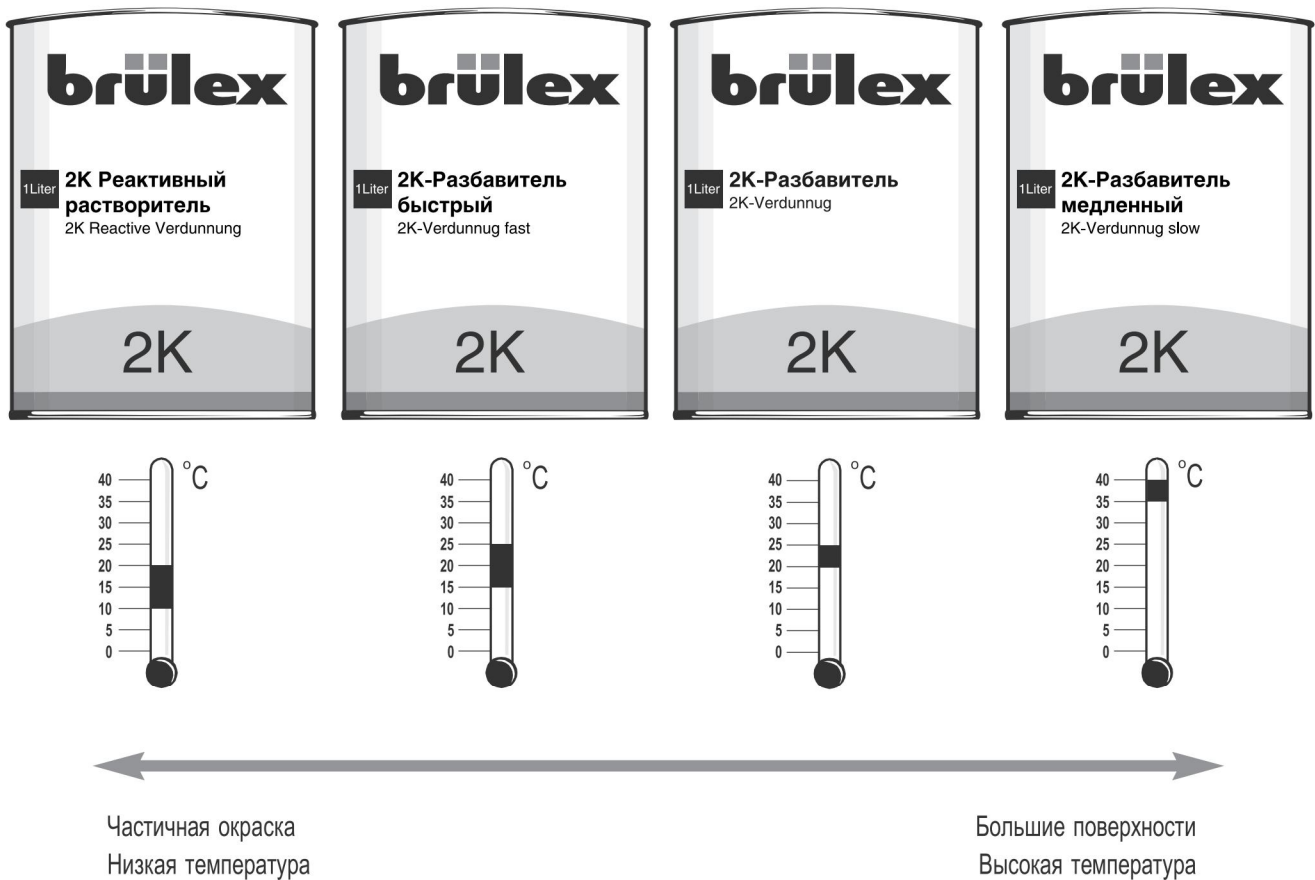
→ Большие поверхности
Высокая температура

Рекомендованный интервал температур при нанесении



РАЗБАВИТЕЛИ ДЛЯ 2К МАТЕРИАЛОВ BRÜLEX

ТЕМПЕРАТУРНАЯ ТАБЛИЦА:

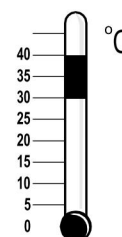
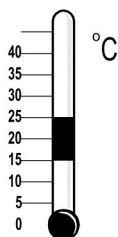


Рекомендованный интервал температур при нанесении



РАЗБАВИТЕЛИ ДЛЯ БАЗОВЫХ КРАСОК BRÜLEX

ТЕМПЕРАТУРНАЯ ТАБЛИЦА:



Частичная окраска
Низкая температура

Большие поверхности
Высокая температура

Рекомендованный интервал температур при нанесении



ТАБЛИЦА ПЕРЕВОДОВ ЕДИНИЦ ИЗМЕРЕНИЙ

1. Давление воздуха

1 PSI (1 lb/sq.inch) =	0,0689 бар	
	1,0 бар	= 14.2 PSI
	2,0 бар	= 28.4 PSI
	3,0 бар	= 42.7 PSI
	4,0 бар	= 56.9 PSI
	5,0 бар	= 71.2 PSI
	6,0 бар	= 87.0 PSI

2. Температура

°C	/	°F
-5	=	23
0	=	32
5	=	41
10	=	50
15	=	59
20	=	68
25	=	77
30	=	86
35	=	95
40	=	104
45	=	113
50	=	122
55	=	131
60	=	140
65	=	149
70	=	158
75	=	167
80	=	175
85	=	185
90	=	194



ТАБЛИЦА ПЕРЕВОДОВ ЕДИНИЦ ИЗМЕРЕНИЙ

3. Вязкость

DIN 4 мм/сек		FORD 4 мм/сек		BSB 4 мм/сек		ISO 4 мм/сек
12	=	13	=	14	=	–
14	=	15	=	17	=	–
16	=	17	=	20	=	32
18	=	20	=	23	=	39
20	=	22	=	26	=	47
21	=	23	=	27	=	52
22	=	24	=	28	=	56
23	=	26	=	30	=	61
24	=	28	=	32	=	66
25	=	29	=	39,5	=	71

4. Мера объема

1 oz. (ounce)	=	29,57 миллилитров		Великобритания
		1,0 миллилитр	=	0,0338 oz. Великобритания
1 pt. (pint)	=	0,568 литров		Великобритания
1 qt. (quart)	=	1,137 литров		Великобритания
		1,0 литр	=	0,879 qt. Великобритания
1 gal. (gallon)	=	4,546 литров		Великобритания
1 oz. (ounce)	=	0,473 литров		США
1 qt. (quart)	=	0,946 литров		США
1 gal. (gallon)	=	3,785 литров		США

5. Вес

1 gr. (grain)	=	0,648 грамм	
		1,0 грамм	= 1.54 gr.
1 oz. (ounce)	=	28,35 грамм	
1 lb. (pound)	=	453,59 грамм	
		1,0 килограмм	= 2.205 lb.



ТАБЛИЦА ПЕРЕВОДОВ ЕДИНИЦ ИЗМЕРЕНИЙ

6. Мера длины

1 in. (inch)	=	2,54 см		
1 ft. (foot)	=	30,48 см		
1 yd. (yard)	=	91,44 см		
		1,0 мм (миллиметр)	=	0.0394 in.
		1,0 см (сантиметр)	=	0.394 in.
		1,0 м (метр)	=	39.4 in. (1.09 yds.)

7. Площадь покрытия

1,0 m ²	=	10.7639 ft ²
--------------------	---	-------------------------

8. Сопла

мм		inch
1,3	=	0.051
1,4	=	0.055
1,5	=	0.06
1,6	=	0.06
1,7	=	0.065
1,8	=	0.07
1,9	=	0.075
2,0	=	0.08
2,2	=	0.09
2,5	=	0.1

9. Толщина слоя

micron (1 micron = 0.0394 mills)		mill (1 mill = 25,4 micron)
10	=	0.4
20	=	0.8
30	=	1.2
40	=	1.6
50	=	2.0
75	=	3.0
100	=	4.0



ПИКТОГРАММЫ

Предварительная обработка

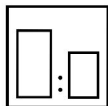
1.1



Очистка

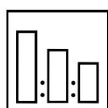
Смешивание

2.1.1



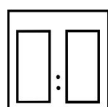
Соотношение смеси
2 компонента

2.1.2



Соотношение смеси
3 компонента

2.1.3



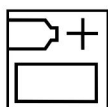
Соотношение
смеси 1 : 1
2 компонента

2.2



Использовать мерную
линейку

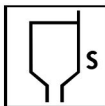
2.3



Добавление
отвердителя

Вязкость

3.1



Вязкость

3.2



Растворить водой

4.1.1



Пистолеты HVLP

Технология отделки

4.1



Пистолет-распылитель
с красконаливным
стаканом

4.2



Пистолет-распылитель
с красконагнетель-
ным бачком

4.3



Пистолет-распылитель
для нанесения на
днище автомобиля

4.4



Многократное
нанесение
пистолет-распылитель с
красконал. стаканом

4.4.1



Многократное нанесение
количество проходов
методом распыления,
пистолет-распылитель
с красконагнет. бачком

4.5



Шпатлевание

4.6



Нанесение кистью

4.7



Нанесение валиком

4.8



Аэрозоль

4.9



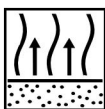
Безвоздушное
распыление



ПИКТОГРАММЫ

Сушка

5.1



Выдержка

5.2



Время сушки

5.3



Время инфракрасной сушки

Дальнейшие операции

6.1



Мокрое шлифование, вручную

6.2



Сухое шлифование, вручную

6.2.1



Легкое шлифование

6.3



Эксцентриковая шлиф. машина, мокрое шлифование (сжатый воздух)

6.4



Эксцентриковая шлиф. машина, сухое шлифование

6.5



Вибрационная шлиф. машина, мокрое шлифование (сжатый воздух)

6.6



Вибрационная шлиф. машина, сухое шлифование

6.7



Полирование

Техническая информация

7.1



См. Техническую информацию

7.2



Респиратор

7.3



Отвечает требованиям VOC

7.4



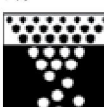
UV

7.5



Отвердитель

7.6



Разбавитель

7.7



Прозрачный лак

Хранение

8.1



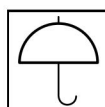
Нельзя хранить на морозе

8.2



Хранить в прохладном месте

8.3



Защищать от влажности

8.4



Закрывать банку

8.5



Срок хранения

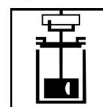
Прочее

9.1



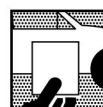
Перемешать

9.2



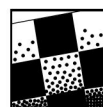
Перемешивание с помощью смесительной установки

9.3



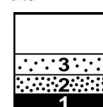
Сравнение цветового оттенка

9.4



Ограниченная укрывистость

9.5



Трехслойное лакокрасочное покрытие



ТАБЛИЦА МАТИРОВАНИЯ BRULEX

Матирование 2К эмалей/лаков Brulex матирующей добавкой MIX 081

Пропорция смешивания (% от веса)		Уровень блеска (в условных единицах) по DIN 67530	
MS система	MIX 081	Угол наклона 20°	Угол наклона 60°
90	10	ок. 75 UE	ок. 90 UE
80	20	60-70 UE*	ок. 85 UE
70	30	35-65 UE*	75-85 UE*
60	40	10-55 UE*	50-80 UE*
50	50	4-20 UE*	25-65 UE*
40	60	1,5-3 UE*	8-22 UE*
30	70	0,5-1,5 UE*	4 UE*
20	80	ок. 1 UE	1-2,5 UE

Матирование 2К эмалей с высоким содержанием нелетучих компонентов Brulex матирующей добавкой MIX 081

Пропорция смешивания (% от веса)		Уровень блеска (в условных единицах) по DIN 67530	
HS система	MIX 081	Угол наклона 20°	Угол наклона 60°
90	10	65-80 UE*	ок. 90 UE
80	20	40-65 UE*	80-85 UE*
70	30	25-45 UE*	70-80 UE*
60	40	10-35 UE*	50-75 UE*
50	50	5-15 UE*	30-60 UE*
40	60	2-15 UE*	15-55 UE*
30	70	1,5-5 UE*	8-32 UE*
20	80	ок. 1 UE	4-10 UE*

* = В зависимости от оттенка. Смешивание светлых оттенков с Brulex 2К матирующей добавкой MIX 081 влияет на уровень блеска в большей степени, чем смешивание с темными оттенками. На уровень блеска могут также влиять другие факторы, см. таблицу «Факторы, влияющие на уровень блеска».



ТАБЛИЦА МАТИРОВАНИЯ BRULEX

Матирование 2К HS лака Brulex 2К-Матовым лаком

Пример:

Brulex 2К-HS Klarlack 100 г
 Brulex 2К-Klarlack matt - 900 г
 = 1000 г + 2:1 Brulex 2К отвердитель = уровень блеска 40%

Пример:

Brulex 2К-MS-Brilliant Klarlack 100 г
 Brulex 2К-Klarlack matt - 900 г
 = 1000 г + 2:1 Brulex 2К отвердитель = уровень блеска 40%

2К-лаки	шелковисто-матовый ок. 40%	полуматовый ок. 60%	глянцевый ок. 80%	Brulex отвердитель
Brulex 2К-MS-Brilliant Klarlack Brulex 2К-Klarlack matt	100 г +900 г	135 г +865 г	500 г +450 г	2:1 с 2К отвердителем
Brulex 2К-HS Klarlack Brulex 2К-Klarlack matt	100 г +900 г	100 г +900 г	470 г +530 г	---

Факторы, влияющие на уровень блеска

Увеличивают глянец	Уменьшают глянец
Отвердитель с высоким содержанием нелетучих компонентов	Отвердитель с низким содержанием нелетучих компонентов
Отвердитель с замедленным действием	Отвердитель с ускоренным действием
Растворитель с замедленным действием	Растворитель с ускоренным действием
Повышенная вязкость	Пониженная вязкость
Большая толщина покрытия	Меньшая толщина покрытия
Короткое время выдержки	Долгое время выдержки
Ускоренная сушка под воздействием тепла	Воздушная сушка