

Verarbeitungsempfehlungen

WS-Plast – Dickschicht M 4200

Rollen	Perlon-Velour-Rolle oder Kurzhaar-Velour, (kein MOLTOPREN !) 10-20 % WS-Plast Verdünnung MV 751
Streichen	Ringpinsel mit fester Borste ca. 10% bis 20% Verdünnung MV 751 Farbe nicht stark ausstreichen, lediglich kurz verschlichten
Spritzen	
- mit Becherpistole	Düse 2,0 mm (1,8 bis 2,5 mm möglich) Druck 4,0-4,5 bar, Verdünnung 10-20% Viskosität ca. 100-120 sec. Im DIN 4 mm Becher 25 +- 3 sec. Im DIN 6 mm Becher
- mit Luft und Farbvorratskessel	wie vor beim Spritzen mit Becherpistole..Der Farbvorratskessel sollte 5 bar Druck aufnehmen können.
- airless, Hochdruckspritzen	Düse 0,28 bis 0,38 mm (=11-15 inch.) Verdichtung ca. 1:40, so dass bei ca. 5 bar Eingangsdruck ein Spritzdruck von ca. 200 bar anliegt.
Niederdruckspritzen (HVLP)	Düse 2,0 mm , Druck ca. 2,0 bar Viskosität 100-120 sec. im DIN 4 mm bzw. ca. 22-25 sec. im DIN 6 mm Becher
elektrostatische Spritzverfahren	WS-Plast Dickschicht M 4200 ist immer elektrostatisch spritzfähig ! Je nach Farbton liegt der Widerstand zwischen 500-750 KOhm.. Alle Angaben gelten für eine Raumtemperatur von 18-20 Grad C
-- rein elektrostatisches Verfahren	RANSBURG Nr. 2, Glocke 4 Zoll: Viskosität 6 mm Becher Kesseldruck Bunttöne ca. 25-30 sec. ca. 1,4-2,0 bar Eisenglimmer 25 sec. +3 sec- ca. 1,2 - 1,8 bar Metallic-Töne ca. 20-25 sec. ca. 0,6-0,8 bar Glockendrehzahl: ca. 600 Umdrehungen/min (1,0 –1,1 bar) Verdünnung für alle Farbtöne MV 751
-- elektrostatisch im Luft	wie oben mit Farbvorratskessel
-- elektrostatisch airless	wie oben Airless-Spritzen
-- elektrostatisch air-mix	wie oben Airless-Spritzen, jedoch Spritzdruck 80-110 bar Düse 0,28-0,33(=11-15/oo inch.), Mixluft max. 2,5 bar