



สีและสารเคลือบ
เม็ดสีเข้มข้น



เหล็กออกไซด์สีแดง 70%

เหล็กรอกไฮดรอกไซด์สีแดง 70%

วัตถุดิบ		ความเข้มข้น [%]
1	Water	18.1
2	EXOdis PC800	6.0
3	EXOplast OTE3	5.0
4	Pigment Red 101	70.0
5	Defoamer	0.6
6	Hydrophilic fumed silica	0.2
7	Biocide	0.1



ความหนืด	บรูคฟิลด์ S34 20rpm	1400 mPa.s
ความแข็งแรงของ สั้เคลือบ WB	การวัดสั้	

ขั้นตอน:

1. ผสมส่วนประกอบ 1-3 และ 2/3 ของสารลดฟอง

2. เติมนีโอดีส์และซิลิกา (สำหรับนีโอดีส์อินทรีย์) อย่างช้าๆ ในขณะที่คนให้เข้ากัน และผสมจนได้ของเหลวที่เป็นเนื้อเดียวกัน
3. บดจนได้ความละเอียดที่ต้องการ

4. เติมน้ำลดฟองที่เหลืออีก 1/3 และไฮโดรอกไซด์ และผสมเป็นเวลา 10 นาที



ข้อควรระวังในการใช้ผลิตภัณฑ์ PCC ในการแป้นผิวหน้า

ข้อมูลในเอกสารนี้จัดทำขึ้นโดย PCC Group แต่อย่างไรก็ตาม ข้อมูลนี้เป็นเพียงข้อมูลเบื้องต้นเท่านั้น ข้อมูลโดยละเอียดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ที่มีอยู่ใน TDS และ MSDS จำเป็นสำหรับการใช้ผลิตภัณฑ์ที่มีอยู่ร่วมกับผลิตภัณฑ์อื่น ๆ ที่ PCC Group

ความรับผิดชอบในการใช้ผลิตภัณฑ์ที่สอดคล้องหรือมีอยู่ กับแอปพลิเคชันที่แนะนำ และการพิจารณาความเหมาะสมของผลิตภัณฑ์สำหรับวัตถุประสงค์ของคุณเองบนเว็บไซต์

ลิขสิทธิ์ สิทธิในเครื่องหมายการค้า และสิทธิในทรัพย์สินทางปัญญาและทางอุตสาหกรรมอื่น ๆ และสิทธิที่ PCC Group ครอบครองหรือมีอยู่ทั้งหมดได้โอนไปยัง PCC Rokita SA, PCC EXOL SA และบริษัทอื่น ๆ ของ PCC Group หรือผู้ถือใบอนุญาต สงวนลิขสิทธิ์.

ผู้ใช้/ผู้จำหน่ายที่ไม่มีสิทธิในทรัพย์สินทางปัญญาหรือสิทธิอื่น ๆ (ไม่รวมถึงการเป็นเจ้าของหรือการใช้งานส่วนตัว) หรือส่งต่อไปยังบุคคลที่สาม

การอนุญาตให้ใช้ซ้ำเพื่อใช้ส่วนตัวไม่มีผลกับข้อมูลที่ใช้ในสิ่งพิมพ์อื่น ๆ ในระบบข้อมูลอิเล็กทรอนิกส์หรือในสิ่งพิมพ์อื่น ๆ PCC Rokita SA และ PCC EXOL SA จะไม่รับผิดชอบต่อข้อมูลนี้ เผยแพร่โดยผู้ใช้

เราขอเชิญคุณเข้าร่วมแพลตฟอร์มธุรกิจของกลุ่มทุนเพื่อ
ตรวจสอบผลิตภัณฑ์และสารเคลือบเงาอย่างเต็มรูปแบบ

www.products.pcc.eu

พชีชี กรูปี
Sienkiewicza 4
56-120 Brzeg Dolny
โปแลนด์

อีเมล: products@pcc.eu

