

# Титановые белила PRETIOX RGZW

## ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ

PRECHEZA a.s.  
Набережная Д-р Э.Бенеше 24  
751 62 Пржеров, Чешская Республика  
тел. + 420 581 252 481  
факс + 420 581 217 048  
[precheza@precheza.cz](mailto:precheza@precheza.cz)  
[www.precheza.cz](http://www.precheza.cz)

## ПРОДАВЕЦ

AGROFERT HOLDING, a.s., филиал PRECOLOR  
набер. Д-р Э.Бенеше 1170/24  
751 52 Пржеров, Чешская Республика  
тел. + 420 581 706 831  
факс + 420 581 706 830  
[precolor@precolor.cz](mailto:precolor@precolor.cz)  
[www.precolor.cz](http://www.precolor.cz)

## ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Химический состав	Двуокись титана (TiO <sub>2</sub> )
Тип	Микронизированный, рутиловый пигмент, модифицированный Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>
Основные свойства	Очень хорошая диспергируемость и высокая стойкость к климатическим воздействиям
Отделка поверхности	Органическими и неорганическими соединениями (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , ZrO <sub>2</sub> )
Классификация	ISO 591: R2    ASTM D476: II (IV)    EC TARIC code 320 611 00
Colour index No.	Pigment White 6 (77 891)
CAS No.	13463-67-7
EINECS No.	236-675-5
Форма поставки	Порошок
Упаковка	Бумажные мешки 25 кг, гигант мешки и по договоренности
Хранение	В оригинальной таре, в закрытых и сухих складских помещениях, поддоны складировать макс. в 3 яруса

Поставщик гарантирует сохранность заводских характеристик в течение 6 месяцев с даты отгрузки

## РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Лакокрасочные материалы стойкие к климатическим воздействиям  
Лакокрасочные материалы водо-растворимые промышленного  
Порошковые лакокрасочные материалы

## ДРУГОЕ ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Порошковые лакокрасочные материалы  
Прокраска пластика

Указанное применение имеет информативный характер, завод-изготовитель рекомендует проводить всегда контрольное испытание.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	Единица	Значение	Испытательная методика
Содержание TiO <sub>2</sub>	(%)	мин. 94,0	SPTM:LM/TB.1
Содержание рутила	(%)	мин. 98,0	SPTM:LM/TB.18
Летучие вещества при 105 °С	(%)	макс. 0,7	ISO 787/2-1978
Удельное сопротивление	(Ом/см)	мин. 10000	ISO 787/14-1973
Остаток на трафарете 0,045 мм - Mosker	(%)	макс. 0,02	ISO 787/18-1983
Остаток на трафарете 0,045 мм - метод В	(%)	макс. 0,10	ISO 787/7-1981
рН водяной вытяжки		мин. 7,0	ISO 787/9-1981
L* координаты в белой пасте		мин. 96,7	SPTM:LM/TB.12.1
b* координаты в белой пасте		макс. 1,4	SPTM:LM/TB.12.1
Подтон		мин. 8	SPTM: LM/TB.7
Разбелывающая в серой пасте	(точки)	мин. 1820	SPTM: LM/TB.7
Маслоемкость	(г/100г)	макс. 22,0	ISO 787/5 - 1980
Потребность в воде	(г/100г)	макс. 29,0	ISO 787/5 - 1980
Диспергируемость	(µm)	макс. 50	ISO 1524 - 2000
Отделка поверхности Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	(%)	в среднем 3,2	SPTM:LM/TB.17
Отделка поверхности ZrO <sub>2</sub>	(%)	в среднем 0,4	SPTM:LM/TB.17

Лист безопасности можно посмотреть на [www.precolor.cz](http://www.precolor.cz)