



ВОСКОВЫЕ ДОБАВКИ



EUROPE
PORTFOLIO

Содержание

	МИКРОНИЗИРОВАННЫЕ ВОСКИ	6 - 9
	ПОВЕРХНОСТНО-ОБРАБОТАННЫЕ ВОСКИ	10 - 11
	НЕМИКРОНИЗИРОВАННЫЕ ВОСКИ	10 - 11
	ВОДНЫЕ ДИСПЕРСИИ И ЭМУЛЬСИИ	12 - 17
	ДИСПЕРСИИ НА ОСНОВЕ РАСТВОРИТЕЛЕЙ	18 - 21
	ДИСПЕРСИИ НА ОСНОВЕ МАСЕЛ И РАДИАЦИОННОГО ОТВЕРЖДЕНИЯ	22 - 23

Методы измерения

РАЗМЕР ЧАСТИЦ	ФОТОГРАФИЧЕСКАЯ СИСТЕМА АНАЛИЗА ЧАСТИЦ = 1	
	ISO 13320	= 2
ТЕМПЕРАТУРА КАПЛЕПАДЕНИ	DGF M-III 3	= 3
ИНТЕРВАЛ ТЕМП. ПЛАВЛЕНИЯ	DSC (DIN EN ISO 11357-3)	= 4
ВЯЗКОСТЬ РАСПЛАВА	DIN EN ISO 3104	= 5
УРОВЕНЬ pH	DIN ISO 976	= 6



Восковые добавки

CERETAN®

LUBA-print®

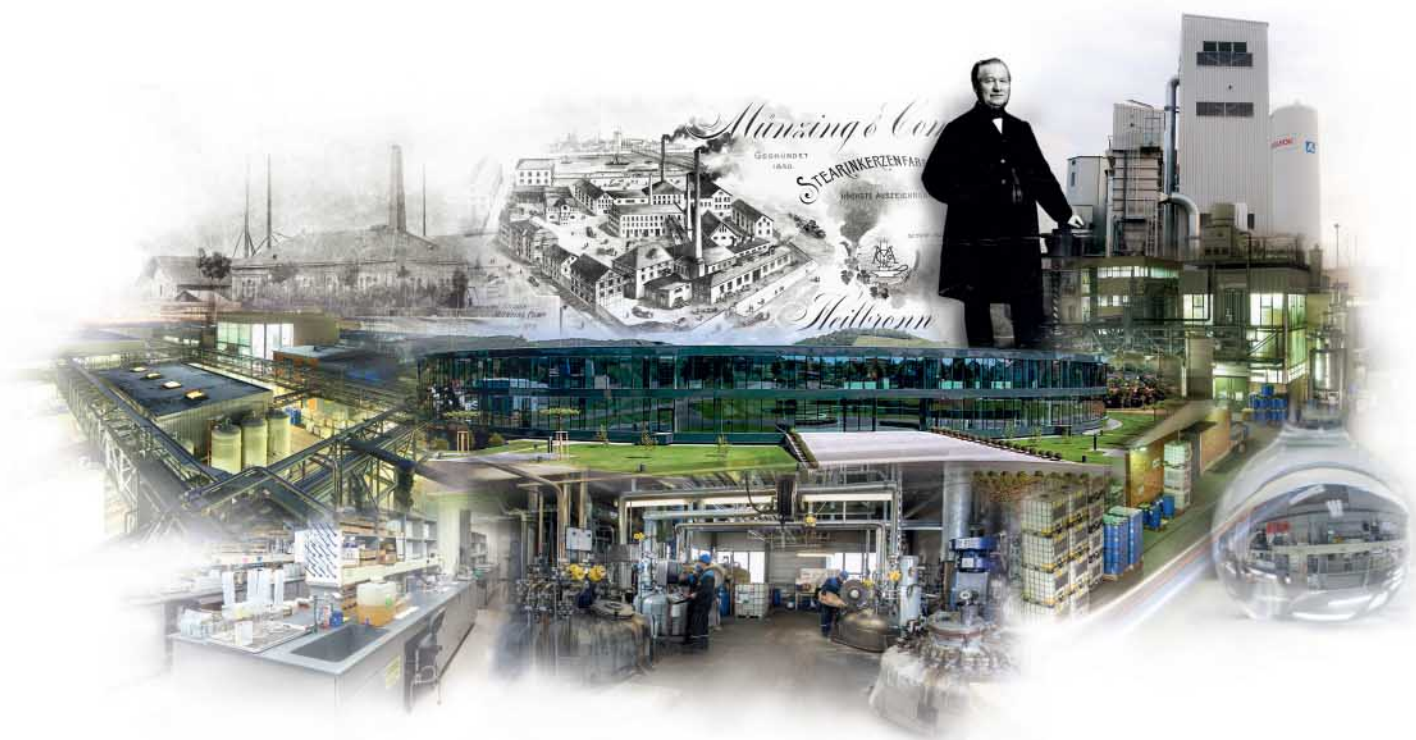


MÜNZING – всемирно признанная компания, производитель специализированных добавок. Наши представительства находятся в более чем 40 странах. MÜNZING является технологически развивающейся организацией с большим штатом высококвалифицированных опытных научных сотрудников и службой технического обслуживания в Европе, Америке и Азии.

Техническая миссия MÜNZING - решение проблем клиентов при составлении рецептур в различных отраслях промышленности. Мы предлагаем современный техни-

ческий сервис абсолютно для всех клиентов, которые к нам обращаются.

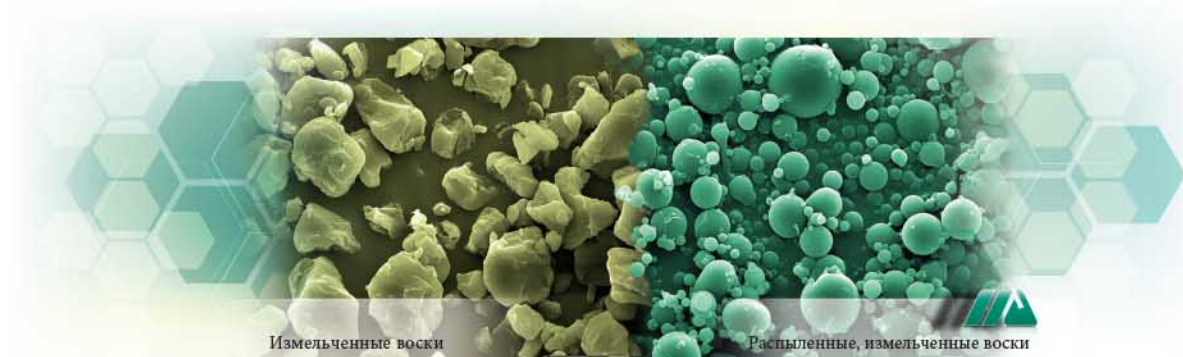
В этом проспекте вы найдете всю необходимую информацию по нашим восковым добавкам. Ассортимент включает в себя широкий диапазон продукции: от сухих немикронизированных восков до технически инновационных сферических микронизированных и поверхностно-обработанных восков, а также высококачественные восковые дисперсии, производимые в любой среде, которая может потребоваться для вашего применения.



MÜNZING – ВАШ ПАРТНЁР ПО ВСЕМ ВОСКОВЫМ ДОБАВКАМ

CERETAN® – Сферические микронизированные воски
Сферические микронизированные воски изготавливаются с использованием наших уникальных разработок в технологии распыления. Воски уникальны не только формой частиц, но и тем, как они улучшают вашу композицию. Сферическая форма обеспечивает очень ровную поверхность, улучшает свойства дисперсии и уменьшает

количество используемого воска, благодаря своей высокой эффективности. Пылеобразование снижается, в связи с более однородным распределением частиц на поверхности наших микронизированных восков, полученных технологией распыления. Мы гарантируем значение максимального размера частиц D99, что снижает вероятность содержания более крупных частиц в вашей рецептуре.



Создаём добавочную ценность с 1830 года

1830

Основание компании MUNZING Фридрихом Михаэлем Мюнцингом, первым производителем серной кислоты в Германии



1960

Открытие совместного предприятия с DIAMOND SHAMROCK («НОРСО») для производства и распространения добавок для красок, бумаги, клеев и других промышленных материалов.



2000

Экспансия в Северную Америку, приобретение предприятия ULTRA ADDITIVES, Bloomfield (NJ), США, сегодня MUNZING North America



2008

Приобретение жидкого пеногасителя у HEXION SPECIALTY CHEMICALS, сегодня серия AGITAN DF



1947

Строительство нового завода, производство и разработка отделочных материалов для кожевенной промышленности и вспомогательного оборудования для бумажной промышленности



1980

Конец совместного предприятия с DIAMOND SHAMROCK, инвестиции в новые производственные мощности и новый центр исследований и разработок



2005

Открытие офиса и Центра технической поддержки клиентов в Шанхае, Китай



LUBA-print® – восковые эмульсии и дисперсии. Наши высококачественные восковые дисперсии - необходимые добавки для всех клиентов, предпочитающих работать с готовыми дисперсиями, а не с сухими восками. Простота введения является одним из основных преимуществ жидких продуктов.

Команда нашей технической службы поможет вам улучшить поверхностные свойства продукции.

В тесном сотрудничестве с вами, наша современная лаборатория и сотрудники готовы разработать восковые дисперсии в соответствии с вашими конкретными потребностями и обеспечить желаемые эффекты при использовании конечных продуктов.



2010

Начало производства в Тайсин, Китай



2013

Приобретение Magrabar, Morton Grove (IL), США, производителя добавок для пищевой промышленности.



2017

Новый офис в Мумбай, Индия



2019

Открытие нового филиала в Куритибе / PR, Бразилия



2009

Приобретение L.P. BADER, Ротвайль, Германия, производитель восковых дисперсий, сегодня MÜNZING CHEMIE



2011

Приобретение DEUREX Micro Technologies, Элстерау, Германия, производитель микронизированных восков, сегодня - MÜNZING Micro Technologies



2014

Открытие нового технологического и административного центра в Абштатте, Германия



2018

Приобретение компании Süddeutsche Emulsions-Chemie (SEC), Мангейм, Германия, производителя восковых эмульсий. Приобретение добавок для обработки древесины («FENTAK») от HEXION с филиалами в Малайзии и Австралии.



Микронизированные воски

МИКРОНИЗИРОВАННЫЕ ВОСКИ

Продукт	Тип воска	Классификация возобновляемого состава *	Размер частиц ²		Температура каплепадения ³ °C
			D ₉₉ мкм	D ₅₀ мкм	
CERETAN® MA 7008	ЭБС (этилен-бис-стеарамид)		8	3	143–151
CERETAN® MA 7019	ЭБС (этилен-бис-стеарамид)		19	6	143–151
CERETAN® MA 7020	ЭБС (этилен-бис-стеарамид)		20	5	143–151
CERETAN® MA 7050	ЭБС (этилен-бис-стеарамид)		50	12	143–151
CERETAN® MA 7080	ЭБС (этилен-бис-стеарамид)		80	25	143–151
CERETAN® MA 7150	Эрукамид		50	13	80–88
CERETAN® MA 7250	Стеарамид		50	13	98–108
CERETAN® MBP 00125 New	Биополимер		25	8	n.a.
CERETAN® MC 6015	Карнауба		15	6	81–89
CERETAN® MC 6030 New	Карнауба		30	11	81–89
CERETAN® MCX 6610	Карнауба, Полиэтилен		10	4	118–128
CERETAN® MCX 6625	Карнауба, Полиэтилен		25	9	118–128
CERETAN® ME 0520	Полиэтилен		20	7	109–117
CERETAN® ME 0825	Полиэтилен		25	8	110–118
CERETAN® ME 1430	Полиэтилен		30	10	110–118
CERETAN® ME 1620	Полиэтилен		20	7	122–130
CERETAN® ME 1715	Полиэтилен		15	6	122–130
CERETAN® MF 5010	Полиэтилен, модифицированный ПТФЭ		10	4	108–118 (ПТФЭ: 320–340*)
CERETAN® MF 5108	ПТФЭ		8	5	320–340*
CERETAN® MF 5715	Полиэтилен, модифицированный ПТФЭ		15	6	108–118 (ПТФЭ: 320–340*)
CERETAN® MM 8015	Монтан		15	6	90–98
CERETAN® MM 8120	Монтан		20	7	81–89
CERETAN® MO 3220	Окисленный полиэтилен		20	7	104–112

* = Точка плавления

★ = Классификация возобновляемого состава, рассчитанная на сухой остаток

> 50% | = 20–50% | < 20%

AR = Abrasion Resistance
Абразивная устойчивость

AP = Adhesion Promoter
Усиление адгезии

AB = Anti-Blocking
Анти-блокинг

AG = Anti-Graffiti
Анти-граффити

AS = Anti-Slip
Противоскольжение

B = Brilliance
Блеск

BC = Barrier Coating
Барьерное покрытие

BR = Burnish Resistance
Устойчивость к полировке

BT = Backside Treatment
Покрытие обратной стороны

CA = Chelating Agent
Хелатирующий агент

CR = Chemical Resistance
Химическая стойкость

DG = Degassing
Дегазация

DP = Less Dirt Pick-up
Грязеотталкивание

F = Feel
Шелковистость

FL = Flexibility
Гибкость

G = Gloss
Глянец

GP = Glass Protection
Устойчивость к полировке

GS = Good Set

HB = Hot Blocking
Горячее тиснение

H = Hydrophobicity
Гидрофобность

Покрытия по дереву	Покрытия для консервной тары и рулонной стали	Порошковые покрытия	Печатные краски	Суперконцентраты
M S	MR			
AB M S SA		DG G		●
AB M S SA		DG G		●
				●
			AB G S	
			AB S	
AB SG SR			AB R SG	
S SG SR	G S SR			
AB S SG SR				
	AR G S SR		AB G R S	
AB S SR				
AB S SG SR			AB R S SG	
AB S SG SR		DG G	AB R S SG	●
AB S SG SR			AB R S SG	
HB S SG SR				
S SG SR	AR SR		AB R S	
CR HB S SR	AR SR		AB R S	
CR G HB MM S SR	AR SR		AB M R S	
MM S SR	AR SR		AB R S SG	
M S SR				●
				●
AB M S SR		DG G	AB M R S	●

... Продолжение таблицы на стр. 8-9



- M** = Matting
Матирующий агент
- MR** = Meat Release
Пищевой контакт
- MM** = Metal Marking
Маркировка по металлу
- PS** = Pigment stabilisation
Стабилизация пигмента
- OR** = Oil, Gas Resistance
Масло- и газоустойчивость

- OT** = Overtime
Открытое время высыхания
- R** = Rub Resistance
Устойчивость к истиранию
- RA** = Release Agent
Тиксотропность
- RC** = Recoatability
Возм. повторного покрытия
- RP** = Reduction & Prevention of Cracks & Pinnholes
Снижение и предотвращение образования трещин и кратеров

- SA** = Sandability
Шлифуемость
- SR** = Scratch Resistance
Устойчивость к царапанию
- SG** = Semi Gloss
Полу-глянец
- S** = Slip
Улучшение скольжения
- ST** = Sterilization Resistance
Устойчивость к стерилизации

- T** = Texture
Текстура
- TT** = Thixotropic
Тиксотропность
- WR** = Water Retention
Влагоудержание
- = Recommended
Рекомендуемый
(подробная информация в отдельной брошюре)

Микронизированные воски

МИКРОНИЗИРОВАННЫЕ ВОСКИ

Продукт	Тип воска	Классификация возобновляемого состава *	Размер частиц ²		Температура каплепадения °C
			D ₉₉ МКМ	D ₅₀ МКМ	
CERETAN® MO 4715	Полярный полиолефин		15	6	108–116
CERETAN® MP 2120	Полипропилен		20	10	156–164
CERETAN® MP 2140	Полипропилен		40	18	156–164
CERETAN® MT 9015 New	Воск Фишера-Тропша		15	6	110–115
CERETAN® MT 9120	Воск Фишера-Тропша		20	7	112–120
CERETAN® MT 9220	Воск Фишера-Тропша		20	6	108 - 112
CERETAN® MX 2919	Функциональная смесь		19	6	140–146
CERETAN® MX 9510	Полиолефин		10	4	108–118
CERETAN® MX 9620	Функциональная смесь		20	6	139–149
CERETAN® MX 9720	Функциональная смесь		20	7	138–146
CERETAN® MX 9815	Полиолефин		15	6	111–119
CERETAN® MX 9820	Полиолефин		20	7	111–119
CERETAN® MX 9825	Полиолефин		25	9	111–119
CERETAN® MXBP 00825 New	Функциональная смесь восков и биополимер		25	7	110–118
CERETAN® MXBP 60125 New	Функциональная смесь восков и биополимер		25	6	81–89

ПОВЕРХНОСТНО-МОДИФИЦИРОВАННЫЕ ВОСКИ

Продукт	Тип воска	Размер частиц ²	
		D ₉₉ МКМ	D ₅₀ МКМ
CERETAN® MO 3220 WD	Окисленный полиэтилен	20	7
CERETAN® MX 9815 WD	Полиолефин	15	6
CERETAN® MX 9820 WD ^{ns}	Полиолефин	20	7

ns = non-standard

* = Классификация возобновляемого состава, рассчитанная на сухой остаток

> 50% | = 20–50% | < 20%

AR = Abrasion Resistance
Абразивная устойчивость

AP = Adhesion Promoter
Усиление адгезии

AB = Anti-Blocking
Анти-блокинг

AG = Anti-Graffiti
Анти-граффити

AS = Anti-Slip
Противоскольжение

B = Brilliance
Блеск

BC = Barrier Coating
Барьерное покрытие

BR = Burnish Resistance
Устойчивость к полировке

BT = Backside Treatment
Покрытие обратной стороны

CA = Chelating Agent
Хелатирующий агент

CR = Chemical Resistance
Химическая стойкость

DG = Degassing
Дегазация

DP = Less Dirt Pick-up
Грязеотталкивание

F = Feel
Шелковистость

FL = Flexibility
Гибкость

G = Gloss
Глянец

GP = Glass Protection
Устойчивость к полировке

GS = Good Set

HB = Hot Blocking
Горячее тиснение

H = Hydrophobicity
Гидрофобность

Покрyтия по дереву	Покрyтия для консервной тары и рудонной стали	Порошковые покрyтия	Печатные краски	Суперконцентраты
AB M S SR			M R S	
AB AS BR HB M SR		DG SG		
AB AS BR HB M SR T				●
AB S SG SR	S SR	DG G	AB R S	
AB S SG SR	S SR	DG G	AB R S	
AB S SG SR	S SR	DG G	AB R S	
AB BR CR F M MM SR				
	S SR		R S SG SR	
AB HB M S SR		DG G		●
AB BR HB M SR				
			R S SG	
AB S SG SR			AB R S	
AB S SG SR		DG G		●
AB S SG SR			AB R S SG	
AB S SG SR			AB R S SG	

Температура каплепадения воска ³ °C	Покрyтия по дереву	Печатные краски
104–112	AR M S SR	AB M R S
111–119		AB R S SG
111–119	AB S SG SR	AB R S

- M** = Matting
Матирующий агент
- MR** = Meat Release
Пищевой контакт
- MM** = Metal Marking
Маркировка по металлу
- PS** = Pigment stabilisation
Стабилизация пигмента
- OR** = Oil, Gas Resistance
Масло- и газоустойчивость

- OT** = Opentime
Открытое время высыхания
- R** = Rub Resistance
Устойчивость к истиранию
- RA** = Release Agent
Тиксотропность
- RC** = Recoatability
Возм. повторного покрытия
- RP** = Reduction & Prevention of Cracks & Pinholes
Снижение и предотвращение образования трещин и кратеров

- SA** = Sandability
Шлифуемость
- SR** = Scratch Resistance
Устойчивость к царапанию
- SG** = Semi Gloss
Полу-глянец
- S** = Slip
Улучшение скольжения
- ST** = Sterilization Resistance
Устойчивость к стерилизации

- T** = Texture
Текстура
- TT** = Thixotropic
Тиксотропность
- WR** = Water Retention
Влагоудержание
- = Recommended
Рекомендуемый
(подробная информация в отдельной брошюре)

Поверхностно-обработанные и немикронизированные воски

ПОВЕРХНОСТНО-ОБРАБОТАННЫЕ ВОСКИ

Продукт	Тип воска	Покрытие	Классификация возобновляемого состава *	Размер частиц ²	
				D ₉₉ МКМ	D ₅₀ МКМ
CERETAN® MAB 7055	ЭБС (этилен бис-стеарамид)	Бензоин		55	13
CERETAN® MCXF 6610	Карнауба, полиэтилен	ПТФЭ		10	4
CERETAN® MPF 2520 D	Полипропилен	ПТФЭ		20	10
CERETAN® MPS 3120	Полипропилен	Кремний		20	5
CERETAN® MTZ 9335	Воск Фишера-Тропша	Цинк		35	7
CERETAN® MXD 3920	Функциональная смесь	Высокопрочное углеродное		20	4
CERETAN® MXF 9510 D	Полиолефин	ПТФЭ		10	4
CERETAN® MXF 9820 D	Полиолефин	ПТФЭ		20	7
CERETAN® MXF 9899	Функциональная смесь	ПТФЭ		–	50
CERETAN® MXF 10115 New	Полиэтилен	ПТФЭ		15	6
CERETAN® MXF 10215 New	Полиэтилен	ПТФЭ		15	6
CERETAN® MXF 10325 New	Полиэтилен	ПТФЭ		25	8
CERETAN® MXF 10425 New	Полиэтилен	ПТФЭ		25	8
CERETAN® MXS 3615 New	Функциональная смесь	Окись кремния		15	4
CERETAN® MXS 3815	Функциональная смесь	Окись кремния		15	5

* = Классификация возобновляемого состава, рассчитанная на сухой остаток

> 50% | = 20–50% | < 20%

НЕМИКРОНИЗИРОВАННЫЕ ВОСКИ

Продукт	Тип воска	Температура каплепадения ³ °C	Вязкость воска ⁵ при 140°C мПа*с
CERETAN® A 70	ЭБС (этилен бис-стеарамид)	143–151	20–40 ***
CERETAN® A 71	Эрукамид	80–88	8–12
CERETAN® A 72	Стеарамид	98–108	8–12
CERETAN® A 73	Олеамид	70–78	7–11 **
CERETAN® O 32	Окисленный полиэтилен	105–111	150–300
CERETAN® P 21	Полипропилен	156–164	100–200 ****
CERETAN® T 91	Воск Фишера-Тропша	112–120	10–20

* = точка плавления

** = при 130°C

*** = при 150°C

**** = при 170°C

AR = Abrasion Resistance
Абразивная устойчивость

AP = Adhesion Promoter
Усиление адгезии

AB = Anti-Blocking
Анти-блокинг

AG = Anti-Graffiti
Анти-граффити

AS = Anti-Slip
Противоскольжение

B = Brilliance
Блеск

BC = Barrier Coating
Барьерное покрытие

BR = Burnish Resistance
Устойчивость к полировке

BT = Backside Treatment
Покрытие обратной стороны

CA = Chelating Agent
Хелатирующий агент

CR = Chemical Resistance
Химическая стойкость

DG = Degassing
Дегазация

DP = Less Dirt Pick-up
Грязеотталкивание

F = Feel
Шелковистость

FL = Flexibility
Гибкость

G = Gloss
Глянец

GP = Glass Protection
Устойчивость к полировке

GS = Good Set

HB = Hot Blocking
Горячее тиснение

H = Hydrophobicity
Гидрофобность

Температура каплепадения воска ³ , °C	Покрyтия по деревy	Покрyтия для консервной тары и рулонной стали	Порошковые покрyтия	Печатные краски
135–145			DG G	
118–128		AR G S SR		AB G R S
156–164	AB HB M S SR			
156–164	AB BR HB M SR			
108–116			DG M	
138–146	AR M SR		AR DG SR	
108–118		AR S SR		AB G R S
111–119	AB F HB S SR		AR DG G SR	AB M R S
108–118			AR DG M S SR T	
122–130		AR S SR		AB SG R S
122–130		AR S SR		AB SG R S
110–118	AB F HB S SR			AB M R S
110–118	AB F HB S SR			AB M R S
81–89	AB M SR	AB M S SR		AB M R
105–120	AB M SR			AB M R

Порошковые покрyтия	Печатные краски	Суперконцентраты
		●
	G S	●
	S SG	●
	G S	●
		●
		●
		●

- M** = Matting
Матирующий агент
- MR** = Meat Release
Пищевой контакт
- MM** = Metal Marking
Маркировка по металлу
- PS** = Pigment stabilisation
Стабилизация пигмента
- OR** = Oil, Gas Resistance
Масло- и газоустойчивость




- OT** = Opentime
Открытое время высыхания
- R** = Rub Resistance
Устойчивость к истиранию
- RA** = Release Agent
Тиксотропность
- RC** = Recoatability
Возм. повторного покрытия
- RP** = Reduction & Prevention of Cracks & Pinholes
Снижение и предотвращение образования трещин и кратеров

- SA** = Sandability
Шлифуемость
- SR** = Scratch Resistance
Устойчивость к царапанию
- SG** = Semi Gloss
Полу-глянец
- S** = Slip
Улучшение скольжения
- ST** = Sterilization Resistance
Устойчивость к стерилизации

- T** = Texture
Текстура
- TT** = Thixotropic
Тиксотропность
- WR** = Water Retention
Влагоудержание
- = Recommended
Рекомендуемый
(подробная информация в отдельной брошюре)




Водные дисперсии и эмульсии

ВОДНЫЕ ДИСПЕРСИИ И ЭМУЛЬСИИ

Продукт	Тип воска	Классификация возобновляемого состава *	Сухой остаток в %	Размер частиц ^{1,2}		Темп. плавления °C
				D ₉₈ мкм	D ₅₀ мкм	
LUBA-print® 154/S	Полиэтилен		60	24	5,5	115–121
LUBA-print® 164/G	Амид		32	30	9	143–151
LUBA-print® 184/W	Полиэтилен / ПТФЭ		50	18	6,5	104–114
LUBA-print® 184/W-35F New	Полиэтилен/ ПТФЭ		35	18	6,5	104-114
LUBA-print® 280/F	Углеводородная смесь		40	–	–	81 *
LUBA-print® 280/W	Углеводородная смесь		50	5	–	82 *
LUBA-print® 280 AG	Функциональная смесь		40	–	–	–
LUBA-print® 333/B New	Карнауба		30	3	–	87–93
LUBA-print® 333/X New	Карнауба		31	5	–	87–93
LUBA-print® 338	Полиэтилен		41	22	8	124–130
LUBA-print® 434/F	Карнауба		40	10	–	–
LUBA-print® 445/W	Парафин		50	–	–	59–69
LUBA-print® 499	Полиэтилен		40	9	4	125–135
LUBA-print® 551/2	Полиэтилен		45	25	8	130–136
LUBA-print® 552/A	Полиэтилен / органический матирующий агент		41	22	6	130–136
LUBA-print® 559/G	Комбинация парафинов		26	–	–	78 *
LUBA-print® 645/A	Полимеры		41	17	8	172-182
LUBA-print® 725 New	Функциональная смесь		–	–	–	–
LUBA-print® 760/D	Полиэтилен		64	20	6	124–134
LUBA-print® 914/A	Функциональная смесь		38	20	6	136–146

* = Температура каплепадения

* = Классификация возобновляемого состава, рассчитанная на сухой остаток

 > 50% |  = 20–50% |  < 20%

AR = Abrasion Resistance
Абразивная устойчивость
AP = Adhesion Promoter
Усиление адгезии
AB = Anti-Blocking
Анти-блокинг
AG = Anti-Graffiti
Анти-граффити
AS = Anti-Slip
Противоскольжение


B = Brilliance
Блеск
BC = Barrier Coating
Барьерное покрытие
BR = Burnish Resistance
Устойчивость к полировке
BT = Backside Treatment
Покрывание обратной стороны
CA = Chelating Agent
Хелатирующий агент

CR = Chemical Resistance
Химическая стойкость
DG = Degassing
Дегазация
DP = Less Dirt Pick-up
Грязеотталкивание
F = Feel
Шелковистость
FL = Flexibility
Гибкость

G = Gloss
Глянец
GP = Glass Protection
Устойчивость к полировке
GS = Good Set
HB = Hot Blocking
Горячее тиснение
H = Hydrophobicity
Гидрофобность

pH ⁶	Покрyтия по дереву	Покрyтия для консервной тары и рулонной стали	Печатные краски	Промышленные покрyтия	Отделка кожи	Декоративный воск	Косметическая продукция
8,5	AB S SG SR			AB SG SR	M R S		
8,5	AB M SA SR			AB M SR			
8			AB SG R S	AB SG SR			
8		AR S SR	AB SG R S				
9,5	AB CR G H S			H S	H S		H S
9,5	AB CR H MM S			H MM S	G H S		H S
10				AG CR H S			
7,5	AB G S SR	G S SR					G SR
8	AB G S SR	G S SR					G SR
4,5			AB G R S		M R S		
5,5	AB G H S			G H S	G H S		S SG
7,5	AB H MM S			AB H MM S	G H S		H S
4	AB G S SR		AB G R S	G S SR			
3,5			AB G R S		M R S		
5	F M S SR			M S SR	M R S		
-						B H	
8,5	BR HB M SR			M SR			
3	PS G B			PS G B			
4	AB S SG SR		AB G R S	AB S SG SR			
7	AB BR CR F M MM S SR			AB BR CR F M MM S SR			

...

продолжение на стр. 14–15 

Водные дисперсии и эмульсии

- M** = Matting
Матирующий агент
- MR** = Meat Release
Пищевой контакт
- MM** = Metal Marking
Маркировка по металлу
- PS** = Pigment stabilisation
Стабилизация пигмента
- OR** = Oil, Gas Resistance
Масло- и газоустойчивость

- OT** = Opentime
Открытое время высыхания
- R** = Rub Resistance
Устойчивость к истиранию
- RA** = Release Agent
Тиксотропность
- RC** = Recoatability
Возм. повторного покрытия
- RP** = Reduction & Prevention of Cracks & Pinholes
Снижение и предотвращение образования трещин и кратеров

- SA** = Sandability
Шлифуемость
- SR** = Scratch Resistance
Устойчивость к царапанию
- SG** = Semi Gloss
Полу-глянец
- S** = Slip
Улучшение скольжения
- ST** = Sterilization Resistance
Устойчивость к стерилизации

- T** = Texture
Текстура
- TT** = Thixotropic
Тиксотропность
- WR** = Water Retention
Влагоудержание
- = Recommended
Рекомендуемый
(подробная информация в отдельной брошюре)

Водные дисперсии и эмульсии

ВОДНЫЕ ДИСПЕРСИИ И ЭМУЛЬСИИ

Продукт	Тип воска	Классификация возобновляемого состава *	Сухой остаток %	Размер частиц ^{1,2}		Темпер. плавления ⁴ °C
				D ₉₈ μm	D ₅₀ μm	
LUBA-print® 942	Полиэтилен		39	3	–	–
LUBA-print® 965/A	Карнауба		30	5	–	87–93
LUBA-print® 965/K New	Шеллак		20	–	–	–
LUBA-print® 967/A	Функциональная смесь		12	–	–	–
LUBA-print® 3520	Полиэтилен		35	–	–	120–130
LUBA-print® 5500	Полиэтилен		50	6	3,5	125–133
LUBA-print® CA 30	Карнауба смесь		30	3	–	72–80
LUBA-print® KL 30	Эфиросодержащий воск		30	5	–	72–80
LUBA-print® W 5700	Полиэтилен		47	7,5	3,5	108–118
LUBA-print® SC 5700 New **	Полиэтилен		47	7,5	3,5	108–118
LUBA-print® W 5725 New	Полиэтилен		58	25 bi	3 bi	–
LUBA-print® W 5800 New	Воск Фишера-Тропша		47	2	–	–
LUBA-print® WC 6015 New	Карнауба		45	15	5	81–89 *
LUBA-print® WE 0520	Полиэтилен		57,5	20	5	109–117 *
LUBA-print® WE 1620	Полиэтилен		45	20	6	122–130 *
LUBA-print® WEF 1617	Полиэтилен/ ПТФЭ		54	17	6	122–130 *
LUBA-print® WP 2120	Полипропилен		45	21	7,5	156–164 *
	Полиолефин / ПТФЭ		45	18	6	108–118 *

**= доступен только для НАФТА

* = температура каплепадения

bi = бимодальное распределение частиц

★ = Классификация возобновляемого состава, рассчитанная на сухой остаток

> 50% | = 20–50% | < 20%

AR = Abrasion Resistance
Абразивная устойчивость

AP = Adhesion Promoter
Усиление адгезии

AB = Anti-Blocking
Анти-блокинг

AG = Anti-Graffiti
Анти-граффити

AS = Anti-Slip
Противоскольжение

B = Brilliance
Блеск

BC = Barrier Coating
Барьерное покрытие

BR = Burnish Resistance
Устойчивость к полировке

BT = Backside Treatment
Покрывание обратной стороны

CA = Chelating Agent
Хелатирующий агент

CR = Chemical Resistance
Химическая стойкость

DG = Degassing
Дегазация

DP = Less Dirt Pick-up
Грязеотталкивание

F = Feel
Шелковистость

FL = Flexibility
Гибкость

G = Gloss
Глянец

GP = Glass Protection
Устойчивость к полировке


GS = Good Set

HB = Hot Blocking
Горячее тиснение

H = Hydrophobicity
Гидрофобность

pH ⁶	Покрyтия по дереву	Покрyтия для консервной тары и рулонной стали	Печатные краски	Промышленные покрyтия	Отделка кожи	Косметическая продукция
7,5	AB G H S			AB G H S	H SR	
7	AB G S SR	G S SR			G H SR	G SR
7,3	AB CR G SR		AB G R S		G H SR	CR G SR
8,5						AS SG
10			AB G R S	G S SR	G R S	G S SR
7	AB G S SR		AB G R S	AB G S SR		
6,5	AB G S SR		R S SR	AB G S SR	G S	G S
6,5	AB S SR			S SR		G S
5	AB S SR		AB G R S	G S SR		
8	AB S SR		AB G R S	G S SR		
5	AB S SR		AB R S SG	S SG SR		
5	AB S SR		AB G R S	G S SR		
6	AB S SG SR		AB R S SG	S SG SR		
7	AB S SR		AB G R S	S SR		
7	AB S SR					
7,4	AB S SR	AR S SR		AB S SR		
7,5	AS BR M MM SR			AB AS M SR		
5,5	S SG SR		AB G R S	AB S SR		

...

продолжение на стр.16-17 

Водные дисперсии и эмульсии

- M** = Matting
Матирующий агент
- MR** = Meat Release
Пищевой контакт
- MM** = Metal Marking
Маркировка по металлу
- PS** = Pigment stabilisation
Стабилизация пигмента
- OR** = Oil, Gas Resistance
Масло- и газоустойчивость




- OT** = Opentime
Открытое время высыхания
- R** = Rub Resistance
Устойчивость к истиранию
- RA** = Release Agent
Тиксотропность
- RC** = Recoatability
Возм. повторного покрытия
- RP** = Reduction & Prevention of Cracks & Pinholes
Снижение и предотвращение образования трещин и кратеров

- SA** = Sandability
Шлифуемость
- SR** = Scratch Resistance
Устойчивость к царапанию
- SG** = Semi Gloss
Полу-глянец
- S** = Slip
Улучшение скольжения
- ST** = Sterilization Resistance
Устойчивость к стерилизации


- T** = Texture
Текстура
- TT** = Thixotropic
Тиксотропность
- WR** = Water Retention
Влагоудержание
- = Recommended
Рекомендуемый
(подробная информация в отдельной брошюре)

Водные дисперсии и эмульсии

ВОДНЫЕ ДИСПЕРСИИ И ЭМУЛЬСИИ

Продукт	Тип воска	Классификация возобновляемого состава *	Темпер. плавления ⁴ °C	Сухой остаток в%	Заряд	pH ⁶
WÜKONIL® AS 50	Парафин		60	50	ci	7,0
WÜKONIL® ESW 30	Функциональная смесь		80	30	ni	7,0
WÜKONIL® FC 950	Парафин		58	51	ai	9,0
WÜKONIL® HB 4000	Функциональная смесь		–	40	ai	8,0
WÜKONIL® HS	Функциональная смесь		–	30	ni	7,0
WÜKONIL® LP 35	Парафин		55	35	ai	7,0
WÜKONIL® O-33 A/N	Парафин		–	25	ki	5,0
WÜKONIL® PW	ПЭ-воск, парафиновый		90	30	ni	9,0
WÜKONIL® RT 50	Парафин		54	50	ni	7,0
WÜKONIL® RT 50 F	Парафин		56–58	50	ni	7,0
SÜDRANOL® 135	Полиэтилен/ ПТФЭ		120–130	35	ai/ni	9,0
SÜDRANOL® 200	Полиэтилен		110	30	ni/ai	9,0
SÜDRANOL® 240	Полиэтиленовая смесь		105	30	ni/ai	9,0
SÜDRANOL® 250	Полиэтилен		115	30	ni	9,5
SÜDRANOL® 340	Функциональная смесь		95	30	ni/ai	9,0
SÜDRANOL® 670	Функциональная смесь		95	35	ai	9,5
SÜDRANOL® BEE	Пчелиный		65	18	ni	7,0
SÜDRANOL® CAR 20	Карнауба		80	20	ni	6,5
SÜDRANOL® HD 35	Полиэтилен/ ПТФЭ		128–137	35	ni	9,0
SÜDRANOL® NAT 30 New	Смесь натуральных восков		–	30	ai	9,0
LUBRANIL® DEKO 7	Функциональная смесь		–	30	ni	9,0
LUBRANIL® DEKO 550B New	Функциональная смесь		–	40	ni	4,5
LUBRANIL® DF 45	Функциональная смесь		–	45	ai	7,0
LUBRANIL® MA 1	Функциональная смесь		–	30	ni	7,5
LUBRANIL® X 4000	Функциональная смесь		–	31	ni	7,5
LUBRANIL® X 9030	Функциональная смесь		–	30	–	7,5
WÜKOSEAL® 630	Функциональная смесь		–	30	ai	9,0
WÜKOSEAL® 805	Функциональная смесь		–	40	ai	8,5
WÜKOSEAL® 1512	Функциональная смесь		–	52	ai	8,5
WÜKOSEAL® 2800 New	Функциональная смесь		–	45	ai	8,0

* = Классификация возобновляемого состава, рассчитанная на сухой остаток

 > 50% |  = 20–50% |  < 20%

 AR = Abrasion Resistance
Абразивная устойчивость

 AP = Adhesion Promoter
Усиление адгезии

 AB = Anti-Blocking
Анти-блокинг

 AG = Anti-Graffiti
Анти-граффити

 AS = Anti-Slip
Противоскольжение

 B = Brilliance
Блеск

 BC = Barrier Coating
Барьерное покрытие

 BR = Burnish Resistance
Устойчивость к полировке

 BT = Backside Treatment
Покрытие обратной стороны

 CA = Chelating Agent
Хелатирующий агент

 CR = Chemical Resistance
Химическая стойкость

 DG = Degassing
Дегазация

 DP = Less Dirt Pick-up
Грязеотталкивание

 F = Feel
Шелковистость

 FL = Flexibility
Гибкость

 G = Gloss
Глянец

 GP = Glass Protection
Устойчивость к полировке

 GS = Good Set

 HB = Hot Blocking
Горячее тиснение

 H = Hydrophobicity
Гидрофобность

Декоративный воск	Покрyтия по дереву	Печатные краски	Дисперсионные краски и штукатурки	Косметическая продукция	Покрyтия для бумаги, фольги и картона	Отделка кожи	Обработка бетона
							AB GS H WR
				AB S	AB S		
			AB H				
	AB CR H MM S		H OT	H S			
			H OT				
	AB H S		H	H S			
					H S	H S	
	AB G H S		H			H SR	
	AB G H S		H		H	H SR	AB H WR
					AB H S		
				G GP S SR			
	AB G S			G S SR			
	AB G H S SR		H R				
	AB S SR						
	AB G H S		H			H SR	
	AB G H S SR		H R				
	H S			H S		F H S	
	G H S SR			G H S		H S SR	
G S SR		AB G R S		G S SR		G R S	
				H S SR			
G H							
B G H							
	AB H S		H OT				
			OT				
			OT RP				
			OT RP				
					AP BC OR		
					BC BT H		
					BC H OR		
					AP BC H OR		

- M** = Matting
Матирующий агент
- MR** = Meat Release
Пищевой контакт
- MM** = Metal Marking
Маркировка по металлу
- PS** = Pigment stabilisation
Стабилизация пигмента
- OR** = Oil, Gas Resistance
Масло- и газоустойчивость

- OT** = Opentime
Открытое время высыхания
- R** = Rub Resistance
Устойчивость к истиранию
- RA** = Release Agent
Тиксотропность
- RC** = Recoatability
Возм. повторного покрытия
- RP** = Reduction & Prevention of Cracks & Pinholes
Снижение и предотвращение образования трещин и кратеров

- SA** = Sandability
Шлифуемость
- SR** = Scratch Resistance
Устойчивость к царапанию
- SG** = Semi Gloss
Полу-глянец
- S** = Slip
Улучшение скольжения
- ST** = Sterilization Resistance
Устойчивость к стерилизации

- T** = Texture
Текстура
- TT** = Thixotropic
Тиксотропность
- WR** = Water Retention
Влагоудержание
- = Recommended
Рекомендуемый
(подробная информация в отдельной брошюре)

Водные дисперсии и эмульсии

Дисперсии на основе растворителей

ДИСПЕРСИИ НА ОСНОВЕ РАСТВОРИТЕЛЕЙ

	Тип воска	Растворитель	Классификация возобновляемого состава	Сухой остаток %
LUBA-print® 103/A-neu	Стеарат цинка	Бутилацетат		24
LUBA-print® 121/C	Углеводород	Этилацетат		10
LUBA-print® 121/F (ND)	Углеводород	Сольвент-нафта (ND), метоксипропилацетат		10
LUBA-print® 161/T	Амид	Этанол		40
LUBA-print® 246/D3	Сополимер этилена с винилацетатом	Бутилацетат, Изобутанол		11
LUBA-print® 246/D8	Сополимер этилена с винилацетатом	Ксилол, Бутилацетат, Изобутанол		10
LUBA-print® 276/A (ND)	Полиэтилен / ПТФЭ	Сольвент-нафта (ND),		12
LUBA-print® 301/C	Полиэтилен	Этанол		30
LUBA-print® 301/K-2	Полиэтилен	Бутилацетат		40
LUBA-print® 346/F	Сополимер этилена с винилацетатом	Углеводород, Бутилацетат, Изобутанол		15
LUBA-print® 351/G	Функциональная смесь	Сольвент-нафта (ND), Изобутанол		18
LUBA-print® 352	Функциональная смесь	Бутилглицоль		20
LUBA-print® 420	Функциональная смесь	Бутилглицоль, Вода		30
LUBA-print® 436 (ND)	Синтетический воск	Сольвент-нафта (ND), 1-метокси-2-пропанол, Бутилглицольацетат		15
LUBA-print® 447/A (ND)	Полиэтилен/ Карнауба	Сольвент-нафта (ND), Бутилацетат		10
LUBA-print® 459/H-2	Парафин	Изопарафин, Вода		28
LUBA-print® 501/S (ND)	Полиэтилен	Сольвент-нафта (ND),		10
LUBA-print® 501/S-100	Полиэтилен	Сольвент-нафта (ND),		10
LUBA-print® 501/XB	Полиэтилен	Ксилол, Бутилацетат		10
LUBA-print® 502	Полиэтилен/ ПТФЭ	Бутилглицоль		20
LUBA-print® 582/E	Функциональная смесь	Бутилацетат		12
LUBA-print® 654/D	Полиэтилен	Этанол		40
LUBA-print® 654/DF 2	Полиэтилен	Этанол		20

* = Температура плавления

* = Классификация возобновляемого состава, рассчитанная на сухой остаток

> 50% | = 20–50% | < 20%

- AR = Abrasion Resistance
Абразивная устойчивость
- AP = Adhesion Promoter
Усиление адгезии
- AB = Anti-Blocking
Анти-блокинг
- AG = Anti-Graffiti
Анти-граффити
- AS = Anti-Slip
Противоскольжение

- B = Brilliance
Блеск
- BC = Barrier Coating
Барьерное покрытие
- BR = Burnish Resistance
Устойчивость к полировке
- BT = Backside Treatment
Покрывание обратной стороны
- CA = Chelating Agent
Хелатирующий агент

- CR = Chemical Resistance
Химическая стойкость
- DG = Degassing
Дегазация
- DP = Less Dirt Pick-up
Грязеотталкивание
- F = Feel
Шелковистость
- FL = Flexibility
Гибкость

- G = Gloss
Глянец
- GP = Glass Protection
Устойчивость к полировке
- GS = Good Set
- HB = Hot Blocking
Горячее тиснение
- H = Hydrophobicity
Гидрофобность

Размер частиц ¹		Темп. плавления ⁴ °C	Покрyтия по дереву	Покрyтия для консервной тары и рулонной стали	Печатные краски	Промышленные покрyтия	Декоративный воск
D ₉₈ мкм	D ₅₀ мкм						
10	4	121-127	AB R SA SG				
20	8	71-82 *			AB H S SG		
18	7	71-82 *		S ST			
-	-	86-92			AB G S		
-	-	88-98	B G PS TT			B G PS TT	
-	-	93-103	B G PS TT			B G PS TT	
8	2,5	109-115		AR G S SR			
18	6,5	103-114			R S SG		
20	6,5	103-114	AB F S SG SR M				
-	-	93-105	B G PS TT			B G PS TT	
5	2,5	87-93		B S SR			
7	3	71-82 *		G S SR			
12	4,5	117-127		AR G S SR			
6	3	101-107		G S SR			
5	2,5	87-93		G S SR			
-	-	-					B H
6	2,5	109-115		G S SR			
6	2,5	109-115		G S SR		S SR	
9	3,5	109-115	AB PS S SR				
13	4,5	102-112		AR S SR			
-	-	113	AB H MM S SR			AR MM S SR	
25	9,5	130-136			AB R S SG		
16	6	130-136			AB G R S		

... продолжение таблицы смотрите на стр. 20-21

- M** = Matting
Матирующий агент
- MR** = Meat Release
Пищевой контакт
- MM** = Metal Marking
Маркировка по металлу
- PS** = Pigment stabilisation
Стабилизация пигмента
- OR** = Oil, Gas Resistance
Масло- и газоустойчивость

- OT** = Overtime
Открытое время высыхания
- R** = Rub Resistance
Устойчивость к истиранию
- RA** = Release Agent
Тиксотропность
- RC** = Recoatability
Возм. повторного покрытия
- RP** = Reduction & Prevention of Cracks & Pinholes
Снижение и предотвращение образования трещин и кратеров

- SA** = Sandability
Шлифуемость
- SR** = Scratch Resistance
Устойчивость к царапанию
- SG** = Semi Gloss
Полу-глянец
- S** = Slip
Улучшение скольжения
- ST** = Sterilization Resistance
Устойчивость к стерилизации

- T** = Texture
Текстура
- TT** = Thixotropic
Тиксотропность
- WR** = Water Retention
Влагоудержание
- = Recommended
Рекомендуемый
(подробная информация в отдельной брошюре)

ДИСПЕРСИИ НА ОСНОВЕ РАСТВОРИТЕЛЕЙ

Продукт	Тип воска	Растворитель	Классификация возобновляемого состава	Сухой остаток %
LUBA-print® 660	Полиэтилен	2-пропанол (IPA)		20
LUBA-print® 693/M	Функциональная смесь	Бутилгликоль		21
LUBA-print® 694/R	Полипропилен, модиф. малеиновым ангидридом	Изопарафин, 1-метокси-2-пропанол		15
LUBA-print® 706/F	Полиэтилен / диоксид кремния	Бутилацетат		18
LUBA-print® 715/A	Сополимер этилена и акриловой кислоты	Ксилол, Бутилацетат, Изобутанол		11
LUBA-print® 749/PM	Амид	Ксилол, 1-метокси-2-пропанол		15
LUBA-print® 754	Полиэтилен	Этанол		40
LUBA-print® 887/C	Карнауба	Метилловый эфир дипропиленгликоляг		20
LUBA-print® 887/H	Карнауба	Этанол		25
LUBA-print® 887/K	Карнауба	Углеводород		20
LUBA-print® 897/PM (ND)	Карнауба	Сольвент-нафта (ND), 2-пропанол (IPA)		10
LUBA-print® 934/G (ND)	Полиэтилен / ПТФЭ	Сольвент-нафта (ND)		14
LUBA-print® 2036/A	Полиэтилен	Этанол		20
LUBA-print® 3036/A	Полиэтилен	Этанол, 2-пропанол (IPA)		30
LUBA-print® A 620	Полиэтилен	Ксилол, изобутанол		20
LUBA-print® B 15/XB	Полиэтилен	Ксилол, Бутилацетат		15
LUBA-print® C 10/XB	Амид	Ксилол, Бутилацетат		10
LUBA-print® SEB 0820 ET	Биополимер, Полиэтилен	Этанол		40
LUBA-print® SXF 9510 BG	Функциональная смесь	Бутилгликоль		50
LUBA-print® T-152/35%-D30	Функциональная смесь	Углеводород		35
LUBA-print® T-152/D30	Функциональная смесь	Углеводород		20

* = Температура плавления

★ = Классификация возобновляемого состава, рассчитанная на сухой остаток

> 50% | = 20-50% | < 20%

AR = Abrasion Resistance
Абразивная устойчивость

AP = Adhesion Promoter
Усиление адгезии

AB = Anti-Blocking
Анти-блокинг

AG = Anti-Graffiti
Анти-граффити

AS = Anti-Slip
Противоскольжение

B = Brilliance
Блеск

BC = Barrier Coating
Барьерное покрытие

BR = Burnish Resistance
Устойчивость к полировке

BT = Backside Treatment
Покрытие обратной стороны

CA = Chelating Agent
Хелатирующий агент

CR = Chemical Resistance
Химическая стойкость

DG = Degassing
Дегазация

DP = Less Dirt Pick-up
Грязеотталкивание

F = Feel
Шелковистость

FL = Flexibility
Гибкость

G = Gloss
Глянец

GP = Glass Protection
Устойчивость к полировке

GS = Good Set

HB = Hot Blocking
Горячее тиснение

H = Hydrophobicity
Гидрофобность

Размер частиц ¹		Темп. плавления ⁴ °C	Покрyтия по дереву	Покрyтия для консервной гары и рулонной стали	Печатные краски	Промышленные покрyтия	Декоративный воск
D ₉₈ МКМ	D ₅₀ МКМ						
10	5	103–114		G S SR	AB G R S		
10	4,5	87–93		AR G S SR			
23	8,5	141–151		AP			
30	9	105–111	AB M R SR				
–	–	102–108				G PS S	
8	3	147–153	R S SR	MR S SR			
20	7	103–114			AB R S SG		
11	4,5	87–93		G S SR			
10	4,5	81–87			AB G R S		
12	5,5	87–93	AB S SG SR			AB S SG SR	
7	3	87–93		G S SR			
6	2,5	109–115		AR G R S			
18	6	130–136			AB R S SG		
18	6	130–136			AB R S		
25	9	104–110				R S SR	
13	5	105–115	AB M R S SR				
21	9	143–151	AB M SR				
20	5	110–118*			AB G R S		
18	6	108–119		AR G S SR			
–	–	102					B H
–	–	102	G H MM S SR			G H MM S SR	

- M** = Matting
Матирующий агент
- MR** = Meat Release
Пищевой контакт
- MM** = Metal Marking
Маркировка по металлу
- PS** = Pigment stabilisation
Стабилизация пигмента
- OR** = Oil, Gas Resistance
Масло- и газоустойчивость

- OT** = Opentime
Открытое время высыхания
- R** = Rub Resistance
Устойчивость к истиранию
- RA** = Release Agent
Тиксотропность
- RC** = Recoatability
Возм. повторного покрытия
- RP** = Reduction & Prevention of Cracks & Pinholes
Снижение и предотвращение образования трещин и кратеров

- SA** = Sandability
Шлифуемость
- SR** = Scratch Resistance
Устойчивость к царапанию
- SG** = Semi Gloss
Полу-глянец
- S** = Slip
Улучшение скольжения
- ST** = Sterilization Resistance
Устойчивость к стерилизации

- T** = Texture
Текстура
- TT** = Thixotropic
Тиксотропность
- WR** = Water Retention
Влагоудержание
- = Slip
Рекомендуемый
(подробная информация в отдельной брошюре)

Дисперсии на основе масел

ДИСПЕРСИИ НА ОСНОВЕ МАСЕЛ

Продукт	Тип воска	Растворитель	Сухой остаток %
LUBA-print® OF 5108	ПТФЭ	Льняное масло	47
LUBA-print® OX 9815	Полиолефин	Льняное масло	35
LUBA-print® OXF 9120	Полиолефин / ПТФЭ	Льняное масло	50
LUBA-print® OXF 9510	Полиолефин / ПТФЭ	Льняное масло	35

Дисперсии радиационного отверждения

ДИСПЕРСИИ РАДИАЦИОННОГО ОТВЕРЖДЕНИЯ

Продукт	Тип воска	Растворитель	Сухой остаток %	Размер частиц ¹	
				D ₉₈ мкм	D ₅₀ мкм
LUBA-print® 309/C	Полиэтилен	Олиготриакрилат	30	22	8
LUBA-print® 709/P	Функциональная смесь	Трипропиленгликольдиакрилат / олиготриакрилат	18	10	5

- AR** = Abrasion Resistance
Абразивная устойчивость
- AP** = Adhesion Promoter
Усиление адгезии
- AB** = Anti-Blocking
Анти-блокинг
- AG** = Anti-Graffiti
Анти-граффити
- AS** = Anti-Slip
Противоскольжение

- B** = Brilliance
Блеск
- BC** = Barrier Coating
Барьерное покрытие
- BR** = Burnish Resistance
Устойчивость к полировке
- BT** = Backside Treatment
Покрытие обратной стороны
- CA** = Chelating Agent
Хелатирующий агент

- CR** = Chemical Resistance
Химическая стойкость
- DG** = Degassing
Дегазация
- DP** = Less Dirt Pick-up
Грязеотталкивание
- F** = Feel
Шелковистость
- FL** = Flexibility
Гибкость

- G** = Gloss
Глянец
- GP** = Glass Protection
Устойчивость к полировке
- GS** = Good Set
- HB** = Hot Blocking
Горячее тиснение
- H** = Hydrophobicity
Гидрофобность

Размер частиц		Температура каплепадения °C	Печатные краски
D ₉₈ μm	D ₅₀ μm		
8	3	–	AB G HB R S
12	5	–	AB R S
20	5	108 – 112	AB R S
17	4	–	AB G R S

Температура каплепадения °C	Покрyтия по дереву	Печатные краски	Промышленные покрытия
130–136	S SG SR	R S	R S SG SR
71–82	G S SR		G S SR

- M** = Matting
Матирующий агент
- MR** = Meat Release
Пищевой контакт
- MM** = Metal Marking
Маркировка по металлу
- PS** = Pigment stabilisation
Стабилизация пигмента
- OR** = Oil, Gas Resistance
Масло- и газоустойчивость

- OT** = Overtime
Открытое время высыхания
- R** = Rub Resistance
Устойчивость к истиранию
- RA** = Release Agent
Тиксотропность
- RC** = Recoatability
Возм. повторного покрытия
- RP** = Reduction & Prevention of Cracks & Pinholes
Снижение и предотвращение образования трещин и кратеров

- SA** = Sandability
Шлифуемость
- SR** = Scratch Resistance
Устойчивость к царапанию
- SG** = Semi Gloss
Полу-глянец
- S** = Slip
Улучшение скольжения
- ST** = Sterilization Resistance
Устойчивость к стерилизации

- T** = Texture
Текстура
- TT** = Thixotropic
Тиксотропность
- WR** = Water Retention
Влагоудержание
- = Recommended
Рекомендуемый
(подробная информация в отдельной брошюре)