

Alkid TS-70 WDH-70	70±1	D 60	olej sojowy	67	5,0+7,0	max.6	0,93+0,95	5÷11			•				•			•	
Alkid TS-701 WD-70	70±1	D 40	olej sojowy	67	2,5+3,0	max.6	0,90+0,94	7÷12			•				•			•	
Żywice alkidowe typu High-Solid																			
Imperac HS-62 WDH-80	80±1	D 60	TOFA	65	2,3+4,2	max.8	0,93+0,97	6÷10			•							•	
Impreac HS-66 WD-85	85±1	D 40	mieszanka kw. tłuszczowych	65	7,8÷10,2	max.6	0,96+1,00	6÷10			•				•			•	•
Impreac HS-671 WD-90	90±1	D 40	TOFA	61	5,8÷10,2	max.8	0,97÷1,01	6÷10							•			•	•
Imperac HS-67 T	100		TOFA	67	0,8÷2,0	max.8	0,98+1,02	6÷10			•							•	
Imperac HS-71	100		TOFA	71	3,3+4,7	max.8	0,98+1,05	6÷10			•							•	•
Imperac HS-71H	100		TOFA	71	1,8+3,4	max.8	0,98+1,02	6÷9			•	•						•	•
Imperac HS-83	100		TOFA	83	1,0÷2,0 ⁽⁷⁾	max.8	0,98+1,02	max.10			•	•						•	•
Imperac HS-90 WDH-80 (maleinowa)	80±1	D 60	TOFA	90	0,9+1,2	max. 10	0,93+0,95	12			•	•						•	
Imperac L-64 PI	100		olej lniany	64	100÷120 ⁽⁸⁾	max. 10	0,96+1,00	max. 12										•	•
Epoksyestry																			
Epoksyester D4 XX-50	50±1	ksylen	kwasy rycynenowe	40	0,5÷0,8 ⁽⁶⁾	max.7	0,94÷0,97	max.4							•				

* w przeliczeniu na części stałe żywicy

⁽¹⁾ - lepkość kubek ø4 mm, 20°C, s

⁽²⁾ - Brookfield C&P, 04/950 rpm

⁽³⁾ - Brookfield C&P, 04/200 rpm

⁽⁴⁾ - Brookfield C&P, 04/600 rpm

⁽⁵⁾ - Brookfield RV DV-II+, 04/20 rpm

⁽⁶⁾ - Brookfield C&P, 04/900 rpm

⁽⁷⁾ - Brookfield RV DV-II+, 03/20 rpm

⁽⁸⁾ - Brookfield C&P, 04/5 rpm/25°C