



Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес для всех регионов: htv@nt-rt.ru || <http://hyvst.nt-rt.ru/>

HYVST 910FD электрический краскопульт



Электрический краскопульт HVLP для распыления краски под низким давлением, работает от электрической турбины

Характеристики

Артикул HYVST 910FD

Производитель HYVST

Производство Китай

Максимальная мощность двигателя 600 Ватт

Напряжение питания окрасочного агрегата 220 V / 50 Hz

Максимальная производительность насоса для краски 400 мл/мин

Максимальная длина шланга 1,8 м

Вес без упаковки / в упаковке 2,7 кг / 3,0 кг

Максимальная вязкость 60 дин / сек

Емкость для краски 700 мл

Электрический краскопульт с выносной турбиной. Электрическая турбина подключается к розетке, нагнетает воздух по шлангу, воздух попадая в краскопульт создает разрежение и высасывая краску распыляют ее через сопло мелкого сечения.

Краскопульт предназначен для распыления жидких красок, морилок, лаков, грунтов на органических растворителях. В случае если краска более вязкая чем необходимо для распыления через краскопульт, то ее следует разбавить процентов на 10.

Для смены цвета при покраске, все части краскопульты, контактирующие с краской, необходимо промывать. Краскопульт промывается тем же растворителем, которым разбавляется краска.