

Technická informace

284-13 Glasurit 2K CV plnič na podvozky

Běžovo-šedý



Použití:

Lakování podvozků, kontejnery, stavební stroje (ocel), náhradní díly z ocele a pozinku

Vlastnosti:

- použitelný pro všechny Glasurit CV základy
- vhodný pro velké plochy / povrchy
- velmi dobrá ochrana proti korozi
- velmi dobré krytí
- perfektní finální povrch
- tónovatelný
- vynikající aplikace

Poznámky:

Nelze vyloučit, že tento výrobek obsahuje částice <0,1 µm.

Tento produkt je určen pouze pro profesionální použití

2004/42/IIIB (CI)(540)508: V předpisech EU pro obsah VOC je limitní hodnota pro tento výrobek (Kategorie výrobku: IIB.(c I)) ve směsi připravené ke stříkání max. 540 g/l. **Tento produkt má obsah VOC 508 g/l.**

Podklady:

- velmi vhodný
- vhodný
- vhodný za určitých podmínek

••	Ocel
•	Pozinkovaná ocel
	Pozinkovaná ocel
	Hliník
	Eloxovaný hliník
•	GRP/SMC
	PP-EPDM
•	CV-základ
	CV-základový plnič/plnič
•	Práškové lakování
•	Coil-Coating
•	MDF deska
•	Dřevo
•	Tovární lakování
•	Staré lakování

Poznámka: Povrch musí být čistý, zbavený zbytků prachu, rzi, olejů a mastnoty. Hliníkový podvozek musí být náležitým způsobem základován



Vydatnost

≈ 435 m² /litr/při 1µm

Obsah pevných částic≈73%(RFU~61%)

Technická informace

284-13 Glasurit 2K CV plnič na podvozky

Běžovo-šedý



Poměr míchání 4 : 1 : 1 objemově, použít měрку



Tužidlo 922-18 Pro nebo 922-16 Pro














Ředidlo 352-320, -330, -340



Stříkáč viskozita
DIN 4 / 20°C 25s

Zpracovatelnost při 20°C 2 hod

		 pistole s horní nádobkou	 HVLP pistole	 pistole s dolní nádobkou	 Airless Airmix ESTA	 tlaková membr. pumoa
Tlak vzduchu	bar	2,2 – 2,5	2,0	2,5	2	2,5
Tlak materiálu	bar	-	-	-	120-150	0,8 – 1,5
Tryska	mm	1,6 – 1,8	1,5-1,7	1,5-1,7	0,28-0,33	1,0 – 1,1
Napětí	kV	-	-	-	50-80	-
EI odpor	Ω	-	-	-	300-500	-
Počet nástřiků		2	2	2	1-2	2
Meziodvětrání	minuty	bez	bez	bez	bez	bez
Tloušťka vrstvy	μm	60-70				

	 min.	 Přestříkatelný max.	 nelepivý	 Odolný zalepení	 Odolný montáži	 Brousitelný	
Sušení	20°C	60 min	72 hod	2 hod	16 hod	16 hod	16 hod
	60°C	30 minut	30 minut	30 minut	30 minut	30 minut	45 minut

Poznámka!

Druhý nástřik zabarvit s max. 10% vrchního laku R 68.

Změkčovací přísadu P-A-912 lze přidat před tužidlem. Mísicí poměr 4:1.

Přelakovatelný CV-vrchními laky řady 68-, 58-, 55-*

Pro tónování se podívejte na technickou informaci základové tónovací pasty 568-408.

Míchací poměr 5:1:1 objemově = vyšší viskozita, např. pro plochy otryskané hrubším pískem

Na pozinkovanou ocel se musí předem prověřit přilnavost.

UP stříkáč tmel aplikujte v 1 vrstvě – 30-40μm

* R 55- musí být použita do 72hod s R68, ještě týž pracovní den s R55.

Údaje obsažené v této publikaci vycházejí ze současných znalostí a zkušeností společnosti BASF Coatings. S ohledem na mnoho faktorů, které mohou ovlivnit zpracování a použití produktů, tyto údaje nezabývají zpracovatele provádění vlastních šetření a testů; z těchto údajů nevyplývá ani žádná záruka určitých vlastností, ani vhodnost produktů pro konkrétní účel. Veškeré zde uvedené popisy, výkresy, fotografie, údaje, rozměry, hmotnosti atd. slouží pouze pro obecné informační účely; mohou se měnit bez předchozích informací a nepředstavují sjednanou smluvní kvalitu produktů (specifikace produktu). Nejnovější verze můžete získat na adrese <http://techinfo.glasurit.com> nebo ve společnosti Toplac s.r.o. Je odpovědností příjemce produktů zajistit, aby byla dodržována veškerá vlastnická práva a stávající zákony a právní předpisy. TOPLAC s.r.o. Pražská 657, 29471 Benátky and Jizerou | +420 326 362 579 | info@toplac.cz | www.toplac.cz | BASF Coatings GmbH – Automotive Refinish Coatings Solutions Europe – Glasuritstrasse 1, 48165 Münster, Germany