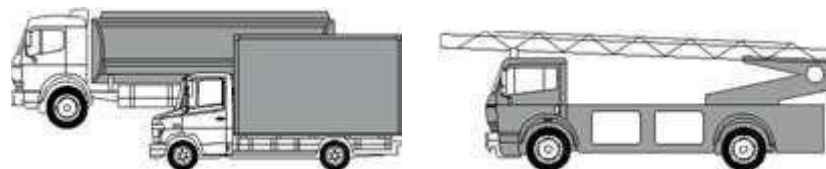


Technická informace

GF

284-90 Glasurit CV základový plnič PU



Použití:

Autobusy, požární vozidla, skříňové nástavby, objemná nákladní vozidla

Vlastnosti:

- bílá barva (odstíny šedé 08)
- může být použit na většinu podkladů
- má velmi dobrou ochranu proti korozi
- velmi dobrý rozliv
- použitelný pro všechny povrchy
- velmi dobrý vzhled vrchního laku
- tónovatelný
- použitelný pro řadu 58,68,55

Speciální poznámka: Nelze vyloučit, že tento výrobek obsahuje částice <0,1 µm
Tento produkt je určen pouze pro profesionální použití.

2004/ES/42/ IIB (c I) (540)480: 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 do 480 g/l.**

Podklady:

- velmi vhodný
- vhodný
- omezeně použitelný

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

Poznámka: Vhodný pro opravy užitkových vozidel i hliníkových dílů. Vzhledem k velkému počtu druhů hliníkových slitin na povrchu vozidel a továrních lakování musí být použit z technologického hlediska odzkoušeno předem. Základ 283-6150 může být použit předem bez samostatného testování.

Podklad musí být čistý, zbavený prachu, rzi, olejů i mastnoty.

Přípravek musí být na očištěný povrch nanesen tentýž den, aby se zabránilo oxidaci.







Vydatnost ≈ 528 m² /litr/při tloušťce vrstvy 1µm






Obsah pevných částic ≈ 80%(RFU~70%)

Technická informace

GF

284-90 Glasurit CV základový plnič, bez chromátů

	Poměr míchání	3 : 1 +10-30% objemově, použít měрку	
	Tužidlo	922-180 PRO	
	Ředidlo	352-320, -330	
	Stříkáčská viskozita DIN 4 / 20°C	18-28	Zpracovatelnost při 20°C 1,5 hod

		 pistole s horní nádobkou	 HVLP pistole	 pistole s dolní nádobkou	 Airless Airmix ESTA	 tlaková membr. pumpa
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	1,4 – 1,6	1,7	1,7	0,28-0,33	1,0 – 1,1
Napětí	kV	-	-	-	50-80	-
EI odpor	Ω	-	-	-	1300-1600	-
Počet nástřiků		2	1,5-2	1,5-2	1,5-2	1,5-2
Meziodvětrání	minuty	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
Tloušťka vrstvy	μm	50-70				

		 min.	 max.	 nelepivý	 Odolný zalepení	 Odolný montáži	 Brousitelný
Sušení	20°C	60 min	72 hod.	6 hod.	16 hod.	16 hod.	16 hod
	60°C	30 min		30 min	30 min	30 min	45 min

Poznámka! 2.nástřík lze tónovat maximálně 10% řadou 68. Lze přidat změkčovací přísadu P-A-912, viz technický list. Lze tónovat s 568-408, viz technický list. Na žárově zinkované oceli musí být přilnavost vyzkoušena předem. Míchací poměr pro hladké/rovné povrchy 3:1+30%, 2 vrstvy, tryska 1,4 mm (RP).