

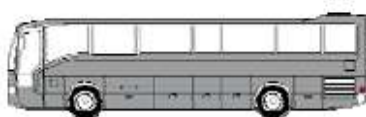
TECHNICKÁ INFORMÁCIA

1006-26

Glasurit UP Striekací tmel,
šedý

S

Použitie:



Vlastnosti:

Na všetky aplikácie

- Výdatná plnivosť
- Rýchle schnutie
- Rýchlo brúsiteľný

Osobitné upozornenia:

- Nedá sa vylúčiť, že výrobok môže obsahovať častice menšie ako 0,1 µm
- Produkty sú vhodné len na odborné použitie
- **2004/42/IIIB (b)(250)249:** V EU VOC predpisoch hraničná hodnota pre tento výrobok (kategória výrobku: IIB.b) predstavuje v hotovom spracovateľskom nastavení maximálne 250 g/l. Tento produkt má **obsah VOC 249 g/l**.

Podklady:

- = vynikajúco vhodný
- = veľmi dobre vhodný
- = vhodný za určitých podmienok

Oceľ	Pozinkovaná oceľ	Ušľachtitá oceľ	Hliník	Eloxovaný hliník	Plast vystužený sklenenými vláknami	PP-EPDM	Glasurit CV Základ	Glasurit CV Základový plnič resp. plnič	Prášok	Coil-Coating	Preglejka	Drevo	Továrenské lakovanie	Pôvodné lakovanie
●			●		●●			●	●	●	●	●●	●●	●●

Poznámky:

Podklad musí byť očistený, zbavený prachu, hrdze, olejov a masťov.



Postup

CV 11

Výdatnosť

≈ 550 m² / l / 1µm

Pevné častice ≈ 71 %

Údaje v tejto publikácii sú založené na našich súčasných poznatkoch a skúsenostiach. Nezabývajú však používateľa pri spracovaní a aplikácii našich produktov aj pri ich úplnosti od vlastných skúšok a pokusov. Záruku určitých vlastností alebo vhodnosť produktov na konkrétny účel použitia nie je možné z našich údajov vyvodiť. Všetky tu uvedené popisy, obrázky, fotografie, údaje, pomery, váhy atď. slúžia len ako všeobecná informácia; môžu sa zmeniť bez predchádzajúceho upozornenia a nie sú žiadnym zmluvne dohodnutým stavom produktu (špecifikáciou produktu). Uverejnením nového vydania stráca táto technická informácia svoju platnosť. Aktuálne znenie tejto technickej informácie môžete získať na internetovej adrese www.glasurit.com alebo u vášho predajcu. Užívateľia našich produktov musia na vlastnú zodpovednosť dbať na eventuálne ochranné práva, ako aj na existujúce zákony a predpisy.



TECHNICKÁ INFORMÁCIA

1006-26

Glasurit UP Striekací tmel,
šedý

S



Miešací pomer 100 : 5 podľa objemu



Tužidlo 948-22



Riedidlo max. 4% 352-50 (podľa hmotnosti)



Striekacia viskozita
DIN 4 / 20 °C

Použiteľnosť 20 °C

30 min.

Spracovanie		Vyhovujúca horná nádobka	HVLP pištoľ	Spodná nádobka	Airless/ Airmix (ESTA)	Tlaková nádoba resp. membránová pumpa
Rozprašovací tlak	bar	2,2 - 2,5		2,5		
Tlak materiál	bar	-		-		
Veľkosť trysky	mm	2,5 - 3,0		2,5 - 3,0		
Napätie	kV	-		-		
Elektrický odpor	Ω	-		-		
Počet nástrekov		3 - 8		3 - 8		
Doba medziodvetrania	min.					
Hrúbka vrstvy	μm	> 200 max. 1000				



Sušenie



Prestrieka-
teľný



Nelepivý



Pevný na
oblepovanie



Montážna
pevnosť



Brúsiteľnosť

	20 °C	min.	max.	
Teplota objektu	20 °C	3-4 hod.		3 - 4 hod.
Teplota objektu	60 °C	30 min.		30 min.

Upozornenia

!

Nepoužívať na plochy základované alebo upravované kyselinovými základmi.
 Brúsiť iba nasucho! Galvanická oceľ sa musí základovať s 283-6150 a 284-13 (max. 30-40 μm).
 Pri teplotách nižších ako 15 °C alebo na urýchlenie sušenia sa dá zvýšiť množstvo 948-22
 na 7,5 obj.%.
 Skladovať na chladnom mieste. Skladovateľnosť 8 mesiacov pri 20 °C.