

TECHNICKÁ INFORMÁCIA

284-13

Glasurit 2K CV Plnič na podvozky,
bez chromátu, béžovošedý

GF

Použitie:



Prvovýroba šasi a podvozkov (oceľ resp. hliník), kontajnery, stavebné vozidlá (oceľ), oceľ a pozinkované montované diely

Vlastnosti:

- Použiteľný na všetky Glasurit CV základy
- Použiteľný na veľké plochy
- Neobsahuje chromát a má veľmi dobrú protikoróznú ochranu
- Vynikajúce prekrytie nerovností povrchu
- Vynikajúci stav vrchného laku
- Veľmi dobrá istota spracovania
- Tónovateľný

Osobitné upozornenia:

- Nedá sa vylúčiť, že výrobok môže obsahovať častice menšie ako 0,1 µm
- Produkty sú vhodné len na odborné použitie
- **2004/42/IIB (c I)(540)520:** V EU VOC predpisoch hraničná hodnota pre tento výrobok (kategória výrobku: IIB.c I) predstavuje v hotovom spracovateľskom nastavení maximálne 540 g/l. Tento produkt má **obsah VOC 520 g/l**.

Podklady:

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

Oceľ	Pozinkovaná oceľ	Ušľachtilá oceľ	Hliník	Eloxovaný hliník	Plast vystužený sklenenými vlákнами	PP-EPDM	Glasurit CV základy	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 masťív. Hliníkové šasi sa musia vhodným spôsobom základovať.



Postup

CV 4, CV 11, CV Race 1

Výdatnosť

≈ 404 m² / l / 1µm

Pevné častice ≈ 68 %

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

284-13

Glasurit 2K CV Plnič na podvozky,
bez chromátu, béžovošedý

GF



Miešací pomer 4:1:1 podľa objemu



Tužidlo 922-18 PRO alebo 922-16 PRO



Riedidlo 352-216, dlhé 15 – 20 °C
352-345, veľmi dlhé 20 – 25 °C
352-370, extra dlhé 25 – 30 °C



Striekacia viskozita 25 sek. DIN 4 **Použitelnosť 20 °C** 2 hod.
DIN 4 / 20 °C

Spracovanie		Vyhovujúca horná nádobka	HVLP pištoľ	Spodná nádobka	Airless/ Airmix (ESTA)	Tlaková nádoba resp. membránová pumpa
Rozprašovací tlak	bar	2,2 - 2,5	2,0	2,5	2,0	2,5
Tlak materiál	bar	-			120 - 150	0,8 - 1,5
Veľkosť trysky	mm	1,6 - 1,8	1,5 - 1,7	1,5 - 1,7	0,28 - 0,33	1,0 - 1,1
Napätie	kV				50 - 80	
Elektrický odpor	Ω				300 - 500	
Počet nástrekov		2	2	2	1 - 2	2
Doba medziodvetrania	min.	bez	bez	bez	bez	bez
Hrúbka vrstvy	µm	60 - 70				



Sušenie



**Prestrieka-
teľný**



Nelepivý



**Pevný na
oblepovanie**



**Montážna
pevnosť**



Brúsiteľnosť

		min.	max.				
Teplota objektu	20 °C	60 min.	72* hod.	2 hod.	16 hod.	16 hod.	16 hod.
Teplota objektu	60 °C	30 min.		30 min.	30 min.	30 min.	45 min.

Upozornenia



Druhý nástrek sa môže zafarbiť max. 10 % s vrchným lakom 68.
Zmäčkovaciu prísadu 522-111 použiť pred pridaním tužidla. Pomer miešania 4 : 1.
Prelakovateľný s CV vrchnými lakmi 68-, 58-, 55 a Radom 90.
Tónovanie pozri CV Základovú tónovaciu pastu 568-408!
Miešací pomer 5:1:1 podľa objemu = vyššia viskozita, napr. na hrubo žíhané alebo hrubo
mechanicky upravené podklady.
Na oceli pozinkovanej ponorom sa musí príľnavosť vopred preskúšať.
* R55 a R90 sa musia nastriekať ešte v ten istý deň.
Pri UP striekacom tmeli (pozri CV 11) nastriekať jeden plný nástrek s hrúbkou asi 30 – 40 µm.