



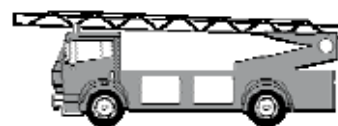
# TECHNICKÁ INFORMÁCIA

284-90

Glasurit CV Základový plnič biely,  
PUR

GF

## Použitie:



Skriňové automobily, autobusy, kabíny vodičov, vozidlá hasičského a záchraného zboru

## Vlastnosti:

- Použiteľný na veľký počet podkladov
- Vynikajúci stav vrchného laku a rozliatie
- Neobsahuje chromát a má veľmi dobrú protikoróznú ochranu
- Univerzálne použitie
- Možnosť tónovania / odtieň zodpovedá RAL 9010 / stupeň šedosti L 08
- Prelakovateľný s Glasurit Radmi 58, 68, 90 CV a 55.

## 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 (c I)(540)480:** 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 480 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 základ resp. základový plnič resp. plnič	Prášok	Coil-Coating	Preglejka	Drevo	Továrnske lakovanie	Pôvodné lakovanie
●●	●●	●●	●	●	●		●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

## Poznámky:

Vhodný na opravu úžitkových automobilov a montované diely z hliníka. V dôsledku veľkého počtu rôznych zliatin hliníka sa musí veľkoplošná alebo sériová povrchová úprava (napr. bočnice) vopred technologicky preveriť. Bez osobitného preverenia sa musí najskôr použiť aktívny základ 283-6150. Podklad musí byť očistený, zbavený prachu, hrdze, olejov a masťív. Upravované kovové plochy sa musia povrchovo upraviť v ten istý deň, aby sa zabránilo opätovnej oxidácii.



## Postup

CV 2, CV 4, CV 12, CV Race 2

## Výdatnosť

≈ 447 - 509 m<sup>2</sup> / l / 1µm

**Pevné častice** ≈ 66 - 72 %

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 vyvodit'. 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](http://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

284-90

Glasurit CV Základový plnič biely,  
PUR

GF



**Miešací pomer** 3 : 1 + 10% - 30% podľa objemu



**Tužidlo** 922-180 PRO



**Riedidlo** 352-216 dlhé 15 – 20 °C  
352-216 dlhé 20 – 25 °C  
352-345 veľmi dlhé 25 – 30 °C



**Striekacia viskozita** 18 - 28 sek. DIN 4 **Použitelnosť 20 °C** 1 - 2 hod.  
DIN 4 / 20 °C

Spracovanie		Vyhovujúca horná nádobka	HVLP pištoľ	Spodná nádobka	Airless/ Airmix (ESTA)	Tlaková nádoba resp. membránová pumpa
		<b>Rozprašovací tlak</b>	bar	2,2 - 2,5	2,0	2,5
<b>Tlak materiál</b>	bar	-	-	-	120 - 150	0,8 - 1,5
<b>Veľkosť trysky</b>	mm	1,4 - 1,6	1,7	1,7	0,28 - 0,33	1,0 - 1,1
<b>Napätie</b>	kV	-	-	-	50 - 80	-
<b>Elektrický odpor</b>	Ω	-	-	-	1300 - 1600	-
<b>Počet nástrekov</b>		2	2	2	2	2
<b>Doba medziodvetrania</b>	min.	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15
<b>Hrúbka vrstvy</b>	µm	50 - 70				



**Sušenie**



**Prestrieka-  
teľný**



**Nelepivý**



**Pevný na  
oblepovanie**



**Montážna  
pevnosť**



**Brúsiteľnosť**

	20 °C	min. max.		6 hod.	16 hod.	16 hod.	16 hod.
		60 min.	72 hod.				
<b>Teplota objektu</b>	20 °C	60 min.	72 hod.	6 hod.	16 hod.	16 hod.	16 hod.
<b>Teplota objektu</b>	60 °C	30 min.		30 min.	30 min.	30 min.	45 min.

**Upozornenia**



Druhý nástrek sa môže zafarbiť max. 10 % s vrchným lakom Radu 68.

284-90 sa nemôže zmiešať s 568-17 (čas použiteľnosti!).

Zmäkčovaciu prísadu 522-111 použiť pred pridaním tužidla. Pomer miešania 4 : 1.

Tónovanie pozri 568-408 CV Základovú tónovaciu pastu!

Na oceli pozinkovanej ponorom sa musí prínavosť vopred preskúšať. Pomer miešania pre hladké resp. rovné povrchy (lepšie rozliatie) 3:1 + 30%, 2 nástreky, veľkosť trysky 1,4 mm.