

## Glasurit® Základový plnič Pro, čierny

# G/GF

- Použitie:** Ako základový plnič alebo plnič „mokry do mokrého“
- Vlastnosti:** Vhodný na oceľ, pozinkovaný plech, hliník, pôvodné lakovanie a sklolaminát (GFK/SMC). Vysoká protikorózna ochrana, veľmi dobrá odolnosť voči poveternostným vplyvom a veľmi dobrý stav vrchného laku.
- Upozornenia:**
- Použiť Glasurit kontrolnú farbu 581-90 (lepší výsledok brúsenia).
  - Glasurit Základové plniče Pro 285-290, čierny a 285-230, biely sa môžu miešať, aby sa docielili rôzne stupne šedosti (podľa Glasurit konceptu stupňov šedosti pre plniče).
  - Kataforézou povrchovo upravené nové diely nie je potrebné prebrúsiť.
  - Diely nastriekané so základovým plničom Pro 285-290 môžu byť prelakované až do 5 dní bez dodatočného brúsenia.
  - **Použiť odmasťovací čistič 700-10 na záverečné očistenie povrchu pred nanosením plniča 285-290.**
  - Pri sušení na vzduchu minimálna teplota + 15 °C.
  - **2004/42/IB(c I)(540)539:** V EÚ VOC predpisoch hraničná hodnota pre tento výrobok (Kategória výrobku: IIB.c I) predstavuje v hotovom spracovateľskom nastavení max. 540 g/l. Tento produkt má obsah VOC 539 g/l.

Označenie podľa Smernice 1999/45/EG a národných predpisov, pozri Kartú bezpečnostných údajov EÚ. Produkty sú vhodné len na odborné použitie.

Údaje v tejto publikácii sú založené na našich súčasných poznatkoch a skúsenostiach. Nezavádzajú však používateľa pri spracovaní a aplikácii našich produktov aj pri ich úplnosti od vlastných skúšok a pokusov. Záruku určitých vlastností alebo vhodnosť produktov pre 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). Užívateľia našich produktov musia na vlastnú zodpovednosť dbať na eventúálne ochranné práva, ako aj na existujúce zákony a predpisy. 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. Nie je možné vylúčiť, že výrobok môže obsahovať častice menšie ako 0,1 µm.












**Toplac SK, s.r.o., Cementárska 15, P.O. Box 36, 900 31 Stupava**  
Tel.: + 421 2/64 28 55 56, Fax: + 421 2/64 28 54 43, E-mail: [toplac@toplac.sk](mailto:toplac@toplac.sk)  
[www.toplac.sk](http://www.toplac.sk), [www.glasurit.com](http://www.glasurit.com)

BASF Coatings GmbH  
Automotive Refinish Coatings Solutions  
Europe  
Glasuritstraße 1  
48165 Münster  
Germany



# Glasurit® Základový plnič Pro, čierny

# G/GF

	Použitie	Základový plnič	
	Postup		
	Výdatnosť	m <sup>2</sup> /l pri 1 µm	
	Miešací pomer	<b>5 : 1 : 1 na kov</b> 100 obj. % 285-290	<b>5 : 1 : 1 na plast</b> 100 obj. % 285-290
	Tužidlo	20 obj. % 929-58	20 obj. % 929-58
	Riedidlo	20 obj. % 352-91, -50, -216 352-30, -10, -40	20 obj. % 522-10
	Striekacia viskozita DIN 4 20 °C	18 - 20 sek.	<b>Použitelnosť 20 °C:</b> 90 min.
	Horná nádobka Striekací tlak	HVLP pištoľ: 1,7 - 1,9 mm 2,0 - 3,0 bar / 0,7 bar vnútorný tlak trysky	Vyhovujúca pištoľ: 1,6 - 1,8 mm 2,0 bar
	Nástreky	½ + 1	<b>Hrúbka vrstvy</b> 50 - 70 µm
	Sušenie 20 °C 60 °C	16 hod. 35 min.	
	Infra (krátkovlnové)	9 min. (4 min. 60 °C, 5 min. 80 °C)	
	Brúsenie ručné	P 800	
	Excenter	P 400 - P 500	

Označenie podľa Smernice 1999/45/EG a národných predpisov, pozri Kartu bezpečnostných údajov EÚ. Produkty sú vhodné len na odborné použitie.

Údaje v tejto publikácii sú založené na našich súčasných poznatkoch a skúsenostiach. Nezavádzajú však používateľa pri spracovaní a aplikácii našich produktov aj pri ich úplnosti od vlastných skúšok a pokusov. Záruku určitých vlastností alebo vhodnosť produktov pre 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). Užívateľia našich produktov musia na vlastnú zodpovednosť dbať na eventuálne ochranné práva, ako aj na existujúce zákony a predpisy. 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. Nie je možné vylúčiť, že výrobok môže obsahovať častice menšie ako 0,1 µm.









**Toplac SK, s.r.o., Cementárska 15, P.O. Box 36, 900 31 Stupava**  
 Tel.: + 421 2/64 28 55 56, Fax: + 421 2/64 28 54 43, E-mail: [toplac@toplac.sk](mailto:toplac@toplac.sk)  
[www.toplac.sk](http://www.toplac.sk), [www.glasurit.com](http://www.glasurit.com)

BASF Coatings GmbH  
 Automotive Refinish Coatings Solutions  
 Europe  
 Glasuritstraße 1  
 48165 Münster  
 Germany



# Glasurit® Základový plnič Pro, čierny

# G/GF

	Použitie	Plnič mokrý do mokrého na kov	Plnič mokrý do mokrého na plast
	<b>Postup</b>		
	<b>Výdatnosť</b>	m <sup>2</sup> /l pri 1 µm	
	<b>Miešací pomer</b>	<b>4 : 1 : 1</b> 100 obj. %    285-290	<b>4 : 1 : 1</b> 100 obj. %    285-290
	<b>Tužidlo</b>	25 obj. %    929-58	25 obj. %    929-58
	<b>Riedidlo</b>	25 obj. %    352-91, -50, -216 352-30, -10, -40	25 obj. %    522-10
	<b>Použitelnosť 20 °C</b>	90 min.	
	<b>Striekacia viskozita DIN 4 20 °C</b>	15 - 20 sek.	
	<b>Horná nádobka Striekací tlak</b>	HVLP pištoľ: 1,3 mm 2,0 - 3,0 bar / 0,7 bar vnútorný tlak trysky	Vyhovujúca pištoľ: 1,3 – 1,4 mm 2,0 bar
	<b>Nástreky</b>	½ + 1 = ½ na tmelené miesta, 1x na celú plochu	
	<b>Hrúbka vrstvy</b>	asi 30 - 40 µm	
	<b>Odvetrovanie 20 °C</b>	25 - 30 min.	

Označenie podľa Smernice 1999/45/EG a národných predpisov, pozri Kartu bezpečnostných údajov EÚ. Produkty sú vhodné len na odborné použitie.

Údaje v tejto publikácii sú založené na našich súčasných poznatkoch a skúsenostiach. Nezavádzajú však používateľa pri spracovaní a aplikácii našich produktov aj pri ich úplnosti od vlastných skúšok a pokusov. Záruku určitých vlastností alebo vhodnosť produktov pre 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). Užívateľia našich produktov musia na vlastnú zodpovednosť dbať na eventúálne ochranné práva, ako aj na existujúce zákony a predpisy. 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. Nie je možné vylúčiť, že výrobok môže obsahovať častice menšie ako 0,1 µm.













**Toplac SK, s.r.o., Cementárska 15, P.O. Box 36, 900 31 Stupava**  
**Tel.: + 421 2/64 28 55 56, Fax: + 421 2/64 28 54 43, E-mail: [toplac@toplac.sk](mailto:toplac@toplac.sk)**  
**[www.toplac.sk](http://www.toplac.sk), [www.glasurit.com](http://www.glasurit.com)**

BASF Coatings GmbH  
 Automotive Refinish Coatings Solutions  
 Europe  
 Glasuritstraße 1  
 48165 Münster  
 Germany



### Glasurit® Základový plnič Pro, čierny

# G/GF

	Použitie	Základový plnič hrubovrstvý
	Postup	
	Výdatnosť	m <sup>2</sup> /l pri 1 µm
	Miešací pomer	<b>5 : 1 : 1</b> 100 obj. % 285-290
	Tužidlo	20 obj. % 929-58
	Riedidlo	20 obj. % 352-91, -50, -216 352-30, -10, -40
	Použitelnosť 20 °C	90 min.
	Striekacia viskozita DIN 4 20° C	18 - 20 sek.
	Horná nádobka Striekací tlak	HVLP pištoľ: 1,7 – 1,9 mm 2,0 - 3,0 bar / 0,7 bar vnútorný tlak trysky Vyhovujúca pištoľ: 1,6 – 1,8 mm 2,0 bar
	Nástreky	½ + 2
	Hrúbka vrstvy	80 - 120 µm
	Odvetranie 20 °C	-
	Sušenie 20 °C 60 °C	16 hod. 45 min.
	Infra (krátkovlnové)	15 min. (4 min. 60 °C, 11 min. 80 °C)
	Brúsenie ručné	P 800
	Excenter	P 400 – P 500

Označenie podľa Smernice 1999/45/EG a národných predpisov, pozri Kartu bezpečnostných údajov EÚ. Produkty sú vhodné len na odborné použitie.

Údaje v tejto publikácii sú založené na našich súčasných poznatkoch a skúsenostiach. Nezabavujú však používateľa pri spracovaní a aplikácii našich produktov aj pri ich úplnosti od vlastných skúšok a pokusov. Záruku určitých vlastností alebo vhodnosť produktov pre 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). Užívateľia našich produktov musia na vlastnú zodpovednosť dbať na eventuálne ochranné práva, ako aj na existujúce zákony a predpisy. 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. Nie je možné vylúčiť, že výrobok môže obsahovať častice menšie ako 0,1 µm.

**Toplac SK, s.r.o., Cementárska 15, P.O. Box 36, 900 31 Stupava**  
Tel.: + 421 2/64 28 55 56, Fax: + 421 2/64 28 54 43, E-mail: [toplac@toplac.sk](mailto:toplac@toplac.sk)  
[www.toplac.sk](http://www.toplac.sk), [www.glasurit.com](http://www.glasurit.com)

BASF Coatings GmbH  
Automotive Refinish Coatings Solutions  
Europe  
Glasuritstraße 1  
48165 Münster  
Germany

