












Glasurit® Základový plnič, biely

GF

Použitie: Základový plnič

Vlastnosti: Veľmi dobrá rozstrikateľnosť, veľká istota striekania, veľmi dobré vlastnosti čo sa týka plnosti, veľmi dobré vlastnosti pri mokrom aj suchom brúsení.

- Upozornenia:**
- Použiť Glasurit kontrolnú farbu 581-90 (lepší výsledok brúsenia).
 - 285-730 sa môže miešať s Glasurit základovým plničom 285-790, aby sa docielili rôzne stupne šedosti.
 - Pre skrátenie času sušenia (15 min. pri 60 °C; 1,5 hod. pri 20 °C alebo infračervenom krátkovlnovom sušení 6 min.) sa môže plnič 285-730 zmiešať s prísadou Glasurit Racing Additive 523-15. V takom prípade je treba dbať na to, že doba použiteľnosti sa skracaje pri 20 °C na 20 min. a táto zmes sa môže použiť len pri hrúbke vrstvy 50-70 µm.
 - 2004/42/IB(c I)(540)539: V EU 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.

	Postup			
			Výdatnosť	425 m ² /l pri 1 µm
	Miešací pomer	4 : 1 : 1		
		100 obj. %	285-730	
	Tužidlo	25 obj. %	929-55, -56	
	Riedidlo	25 obj. %	352-91, -50, -216 352-30, -10, -40	
	Striekacia viskozita DIN 4 20 °C	20 – 24 sek.		Použiteľnosť 20 °C 1hod.
	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	2		
	Hrúbka vrstvy	50 – 70 µm		
	Sušenie:	20 °C 60 °C	3 hod. 30 min.	
	Infra (krátkovlnové) (strednovlnové)		8 min. 10 – 15 min.	
	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. Nezabývajú 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 eventuality 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 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
www.toplac.sk, www.glasurit.com











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



Glasurit® Základový plnič, biely

GF

Alternatíva: nanášanie hrubých vrstiev

	Postup		Výdatnosť	425 m ² /l pri 1 µm
	Miešací pomer	4 : 1 : 1 100 obj.%	285-730	
	Tužidlo	25 obj.%	929-55, -56	
	Riedidlo	25 obj.%	352-91, -50, -216 352-30, -10, -40	
	Striekacia viskozita DIN 4 20 °C	20 – 24 sek.		Použitelnosť 20 °C 1 hod.
	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	3 - 4		
	Hrúbka vrstvy	100 – 200 µm		
	Sušenie:	20 °C 60 °C	16 hod. 40 min.	
	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 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
www.toplac.sk, www.glasurit.com

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

