











Glasurit® HS Tónovací plnič

F

- Použitie:** Transparentný plničový komponent, pridaním HS 2K vrchného laku 22- / -22 VOC od Glasuritu môže byť použitý ako zafarbený plnič. Použitie ako brúsny plnič a ako plnič „mokrý do mokrého“ pri nedostatočne kryjúcich odtieňoch, na lakovanie plastov - postup (V3 / V3a) a ako plnič s farebne prispôbeným odtieňom na časti, ktoré sú ohrozené nárazmi kamenkov.
- Vlastnosti:**
- Úspora času striekania a materiálu (vrchného laku).
 - Využitie zvyškov HS vrchných lakov Radu 22-, resp. Radu 22- VOC.
- Upozornenia:**
- Pri použití ako plnič mokrý do mokrého použiť na základovanie len Glasurit Základový plnič 285-270 Pro, šedý.
 - Nepridávať základné farby Radu 22- resp. 22-VOC HS 2K vrchné laky, iba rozmiešané s 522-M0 alebo 522-MC 35! Zmes tónovacieho plniča 285-95 s HS vrchnými lakmi Radu 22-, resp. 22-VOC ihneď po pridaní zamiešať!
 - Plnič môže byť spracovaný podľa lakovacieho postupu na plasty (V3a), v prípade keď sa pridá zmäkčovacia prísada 522-111 v pomere 4:1 alebo 2:1 v zmesi A popri prípade v zmesi B, alebo podľa lakovacieho postupu na plasty (V3) pri použití Prísady na plasty Glasurit 522-10.
 - 2004/42/IIIB(c I)(540)530:** 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 530 g/l.

1. Brúsny plnič

	Použitie	Brúsny plnič
	Postup	
		Výdatnosť 439 m ² /l pri 1 µm
	Miešací pomer	1. krok (A) 2:1 100 obj.% 285-95 50 obj.% Rad 22 VOC
		2. krok 4:1:1 100 obj.% zmes (A)
	Tužidlo	25 obj.% 929-55, -56
	Riedidlo	25 obj.% 352-91/-50/-216 352-30, -10, -40
	Striekacia viskozita DIN 4 20 °C	18 - 20 sek. Použitelnosť 20 °C 1 hod.
	Horná nádobka Striekací tlak	HVLP pištoľ: 1,7 – 1,9 mm 2,0 – 3,0 bár / 0,7 bar vnútorný tlak trysky
		Vyhovujúca pištoľ: 1,6 – 1,8 mm 2,0 bar
	Nástreky	2 Hrúbka vrstvy 40 - 60 µm
	Sušenie: 20 °C 60 °C	4 hod. 40 min.
	Infra (krátkovlnové) (strednovlnové)	8 min. 10 – 15 min.
	Ručné brúsenie Brúsenie s excentrom	P 800 P 400 – P 500 (iba po schnutí cez noc alebo 40 min. / 60 °C)

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 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). 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® HS Tónovací plnič

F

2. Plnič mokré do mokrého

	Použitie	Plnič mokré do mokrého
	Postup	
		Výdatnosť 423 m ² /l pri 1 µm
	Miešací pomer	1. krok (B) 1:1 100 obj.% 285-95 100 obj.% Rad 22 VOC 2. krok 3:1:1 100 obj.% zmes (B)
	Tužidlo	33 obj.% 929-55, -56
	Riedidlo	33 obj.% 352-91/-216 352-30, -40
	Striekacia viskozita DIN 4 20 °C	14 - 18 sek. Použitelnosť 20 °C 2 hod.
	Horná nádobka Striekací tlak	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
	Nástreky	2 = 1x tmelené miesta, 1x celú plochu Hrúbka vrstvy asi 30 µm
	Odvetrание 20 °C	15 – 20 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. Nezabavujú 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). 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

