











Glasurit® Racing Additive



- Použitie:** Urýchľovač schnutia pre štandardné VOC bezfarebné laky Glasurit, Rad 22 VOC, Rad 22 VOC MC600 a 285- HS základové plniče alebo plniče.
- Vlastnosti:**
- Skrátenie času sušenia.
 - Zlepšenie presušenia, zaschnutia a pevnosti na oblepenie.
- Upozornenia:** Pri teplotách > 25°C sa neodporúča použitie prísady 523-15 Racing Additive do 285- HS základových plničov alebo plničov z dôvodu príliš krátkeho času spracovania.

 Postup	Bezfarebné laky	
 Miešací pomer	2 : 1 + 10 % 100 obj. %	VOC bezfarebné laky 923-35 923-115 923-135 923-335
 Tužidlo	50 obj. %	929-31, -33
 Riedidlo	10 obj. %	523-15
 Striekacia viskozita DIN 4 20° C	podľa výrobku 16 – 22 sek.	Použiteľnosť 20° C podľa výrobku 45 – 120 min.
 Horná nádobka Striekací tlak	HVLP pištoľ: 1,3 mm 2,0 – 3,0 bar / 0,7 bar vnútorný tlak trysky	Vyhovujúca pištoľ s hornou nádobkou: 1,3 - 1,4 mm 2,0 bar
 Nástreky	½ + 1	Hrúbka vrstvy: 40 – 60 µm
 Sušenie: 20° C	923-135 923-35,-115,-335	1 hod. 4 hod.
 Sušenie: 60° C	923-135 923-35,-115,-335	15 min. 20 min.
 Infra (krátkovlnové) (strednovlnové)	6 min. 8 – 12 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 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® Racing Additive



	Postup	Bezfarebné laky		
	Miešací pomer	3 : 1 : 1 100 obj. %	VOC bezfarebné laky 923-610 923-625 923-630	
	Tužidlo	33 obj. %	929-61, -63	
	Riedidlo	33 obj. %	523-15	
	Striekacia viskozita DIN 4 20° C	podľa výrobku 18 – 21 sek.	Použitelnosť 20° C podľa výrobku 30 – 120 min.	
	Horná nádobka Striekací tlak	HVLP pištoľ: 1,3 mm 2,0 – 3,0 bar /0,7 bar vnútorný tlak trysky	Vyhovujúca pištoľ s hornou nádobkou: 1,3 - 1,4 mm 2,0 bar	
	Nástreky	½ + 1 2	Hrúbka vrstvy: 40 – 60 µm	
	Odvetranie 20° C	pri aplikácii dvoch nástrekov čas medziodvetrania asi 3 min.		
	Sušenie:	60° C 40° C 20° C	923-610 10 - 15 min. pri vylepšenej leštiteľnosti 30 min. 3 - 4 hod.	923-625 15 - 20 min. 30 - 45 min. 4 hod.
			923-630 20 min. - 4 hod.	

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



Glasurit® Racing Additive



	Postup	Rad 22 VOC
	Miešací pomer	2 : 1 + 10% 100 obj. % Rad 22 VOC
	Tužidlo	50 obj. % 929-31, -33
	Riedidlo	10 obj. % 523-15
	Striekacia viskozita DIN 4 20° C	asi 20 – 24 sek. Použitelnosť 20° C 30 min.
	Horná nádobka Striekací tlak	HVLP pištoľ: 1,3 mm 2,0 – 3,0 bar / 0,7 bar vnútorný tlak trysky Vyhovujúca pištoľ s hornou nádobkou: 1,3 - 1,4 mm 2,0 bar
	Nástreky	2 Čas medziodvetrania: asi 5 min. Hrúbka vrstvy: 50 – 70 µm
		½ + 1 Na zvislých plochách s možnosťou bez medziodvetrania Hrúbka vrstvy: asi 50 µm
	Sušenie: 20° C	4 hod.
	Sušenie: 60° C	20 min.
	Infra (krátkovlnové) (stredovlnové)	6 min. 8 – 12 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. 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 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 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® Racing Additive



	Postup	Rad 22 VOC MC600
	Miešací pomer	3 : 1 : 1 100 obj. % Rad 22 VOC MC600
	Tužidlo	33 obj. % 929-61, -63
	Riedidlo	33 obj. % 523-15
	Striekacia viskozita DIN 4 20° C	asi 20 – 24 sek. Použitelnosť 20° C 30 min.
	Horná nádobka Striekač tlak	HVLP pištoľ: 1,3 mm 2,0 – 3,0 bar / 0,7 bar vnútorný tlak trysky Vyhovujúca pištoľ s hornou nádobkou: 1,3 - 1,4 mm 2,0 bar
	Nástreky	2 Hrúbka vrstvy: 50 – 70 µm Čas medziodvetrania: asi 5 min.
		½ + 1 Hrúbka vrstvy: asi 50 µm Na zvislých plochách s možnosťou bez medziodvetrania
	Sušenie: 20° C	4 hod.
	Sušenie: 60° C	20 min.
	Infra (krátkovlnové) (strednovlnové)	6 min. 8 – 12 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. Nezabávajú 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



Glasurit® Racing Additive



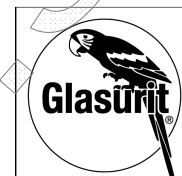
 Postup	HS Základové plniče resp. plniče			
 Miešací pomer	4 : 1 : 1	HS Základové plniče	3 : 1 : 1	Nebrúsne plniče
	100 obj. %	285-505 285-555 285-655	100 obj. %	285-31 285-38 285-49 285-95 285-0
 Tužidlo	25 obj. %	929-55, -56	33 obj. %	929-56, -55
 Riedidlo	25 obj. %	523-15	33 obj. %	523-15
 Striekacia viskozita DIN 4 20° C	podľa výrobku 14 – 22 sek.		Použitelnosť 20° C podľa výrobku 30 – 60 min.	
 Horná nádobka Striekací tlak	HVLK pištoľ: 1,7 – 1,9 mm 2,0 – 3,0 bar / 0,7 bar vnútorný tlak trysky Vyhovujúca pištoľ s hornou nádobkou: 1,6 - 1,8 mm 2,0 bar		HVLK pištoľ: 1,3 mm 2,0 – 3,0 bar / 0,7 bar vnútorný tlak trysky Vyhovujúca pištoľ s hornou nádobkou: 1,3 - 1,4 mm 2,0 bar	
 Nástreky	2	Hrúbka vrstvy: 50 – 70 µm	½ + 1	Hrúbka vrstvy: 20 – 35 µm
 Sušenie: 20° C	1,5 hod.		10 min. (*)	
 Sušenie: 60° C	10 min.		-	
 Infra (krátkovlnové)	4 min.		-	
 Brúsenie Ručné	P 400 – P 600		(*) Ak sa prekročí čas sušenia o viac ako 20 min., musí sa jemne prebrúsiť.	
 Excenter	P 400		-	

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 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® Racing Additive



 Postup	Základové plniče	
 Miešací pomer	4 : 1 : 1 100 obj. %	285-700 285-730 285-790
 Tužidlo	25 obj. %	929-55, -56
 Riedidlo	25 obj. %	523-15
 Striekacia viskozita DIN 4 20° C	podľa výrobku 20 – 24 sek.	Použitelnosť 20° C 20 min.
 Horná nádobka Striekací tlak	HVL P pištoľ: 1,7 – 1,9 mm 2,0 – 3,0 bar / 0,7 bar vnútorný tlak trysky Vyhovujúca pištoľ s hornou nádobkou: 1,6 - 1,8 mm 2,0 bar	
 Nástreky	2	Hrúbka vrstvy: 50 – 70 µm
 Sušenie: 20° C	1,5 hod.	
 Sušenie: 60° C	15 min.	
 Infra (krátkovlnové)	6 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. Nezabávajú 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 zmenit' 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

