

TECHNICKÁ INFORMÁCIA

568-405

Glasurit CV Štruktúrová pasta

Z

Použitie:



Vlastnosti:

Použiteľný na všetky aplikácie, štruktúrový efekt

- Použiteľná na všetky Glasurit CV základové plniče a plniče
- Možnosť použitia na veľké plochy
- Možnosť dosiahnutia rôznych štruktúrových efektov

Osobitné upozornenia:

- Nedá sa vylúčiť, že výrobok môže obsahovať častice menšie ako 0,1 µm
- Produkty sú vhodné len na odborné použitie

Podklady:

- = vynikajúco vhodný
- = veľmi dobre vhodný
- = vhodný za určitých podmienok

Oceľ	Pozinkovaná oceľ	Ušľachtaná oceľ	Hliník	Eloxovaný hliník	Plast vystužený sklenenými vlákнами	PP-EPDM	Glasurit CV základový plnič resp. plnič	Prášok	Coil-Coating	Preglejka	Drevo	Továrenské lakovanie	Pôvodné lakovanie
							●●						

Poznámky:

Podklad musí byť očistený, zbavený prachu, hrdze, olejov a masťov. Vid' aj príslušnú technickú informáciu vrchných lakov.



Postup

Výdatnosť

≈ 536 m² / l / 1µm

Pevné častice ≈ 74 %

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 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

568-405 Glasurit CV Štruktúrová pasta

Z



Základná zmes

Naváženie podľa receptúry alebo
Rad 68 : CV Štruktúrová pasta 568-405 1 : 1



Miešací pomer

4 : 1 : 1 podľa objemu



Tužidlo

922-138, 922-136 alebo 922-139



Riedidlo

352-91 CV, normál 15 – 20 °C
352-216, dlhé 20 – 25 °C
352-345, veľmi dlhé 25 – 30 °C



Striekacia viskozita DIN 4 / 20 °C

18 - 22 sek. DIN 4

Použitelnosť 20 °C

2 hod.

Spracovanie



Vyhovujúca
horná
nádobka



HVLP pištoľ



Spodná
nádobka



Airless/
Airmix
(ESTA)



Tlaková nádoba
resp.
membránová
pumpa

	bar	2,2 - 2,5	2,0	2,5	-	2,5
Rozprašovací tlak	bar	-	-	-	-	0,8 - 1,5
Tlak materiál	mm	1,4	1,5	1,7	-	1,0 - 1,1
Veľkosť trysky	kV	-	-	-	-	-
Napätie	Ω	-	-	-	-	-
Elektrický odpor		1 1/2	1 1/2	1 1/2	-	1 1/2
Počet nástrekov	min.	bez	bez	bez	-	bez
Doba medziodvetrania	μm	40 - 60				
Hrúbka vrstvy						



Sušenie



Prestrieka-
teľný



Nelepivý



Pevný na
oblepovanie



Montážna
pevnosť



Brúsiteľnosť

	20 °C	min.	max.	16 hod.	2,5 hod.	16 hod.	12 hod.	16 hod.
Teplota objektu	60 °C	30 min.	30 min.	30 min.	30 min.	30 min.	30 min.	30 min.

Upozornenia



Rad 68 zmiešať s 568-405 max. v pomere 1:1.
Prídanie 568-405 pozri aj receptúry Radu 68.