

# TECHNICKÁ INFORMÁCIA

568-46

Glasurit CV Základová prísada na oceľ, dvojvrstvomý systém

GF

**Použitie:**



**Vlastnosti:**

Stavebné vozidlá (oceľ), prvovýroba šasi a podvozkov (oceľ resp. hliník), prelakovanie šasi a podvozkov, kontajnery, oceľ a pozinkované montované diely

- Možnosť použitia na veľké plochy
- Možnosť použitia priamo na oceľ alebo pozinkovanú oceľ
- Možnosť tónovania
- Veľmi dobré prekrytie nerovností povrchu
- Veľmi dobrý stav vrchného laku
- Zdokonaľuje kryciu schopnosť

**Osobitné upozornenia:**

- Nedá sa vylúčiť, že výrobok môže obsahovať častice menšie ako 0,1 µm
- Produkty sú vhodné len na odborné použitie
- **2004/42/IIIB (c II)(540)530**: V EU VOC predpisoch hraničná hodnota pre tento výrobok (kategória výrobku: IIB. c II) predstavuje v hotovom spracovateľskom nastavení maximálne 540 g/l. Tento produkt má **obsah VOC 530 g/l**.

**Podklady:**

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

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

**Poznámky:**

Hliníkové šasi sa musia vhodným spôsobom základovať.  
Podklad musí byť očistený, zbavený prachu, hrdze, olejov a masťiv.



**Postup**

CV 4.1

**Výdatnosť**

≈ 540 m<sup>2</sup> / l / 1µm

**Pevné častice** ≈ 80 %

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](http://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

568-46

Glasurit CV Základová prísada na oceľ, dvojvrstvový systém

GF



Základná zmes  
AD68 s 568-46

568-46 (70 dielov) zmiešať s Radom 68 (30 dielov)



Miešací pomer 7 : 1 + 15-25% podľa objemu



Tužidlo 922-138, 922-136 alebo 922-139



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



Striekacia viskozita 25 - 35 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	2,0	2,5
Rozprašovací tlak	bar	-	-	-	120 - 150	0,8 - 1,5
Tlak materiál	mm	1,6 - 1,8	1,7 - 1,9	1,7 - 1,9	0,28 - 0,33	1,0 - 1,1
Veľkosť trysky	kV	-	-	-	50 - 80	-
Napätie	Ω	-	-	-	700 - 1500	-
Elektrický odpor		2	2	2	1 - 2	2
Počet nástrekov	min.	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15
Doba medziodvetrania	μm	60 - 70				
Hrúbka vrstvy						



Sušenie



Prestrieka-  
teľný



Nelepivý



Pevný na  
oblepovanie



Montážna  
pevnosť



Brúsiteľnosť

	20 °C	60 min.	72 hod.	16 hod.
Teplota objektu	60 °C	30 min.		30 min.

## Upozornenia



Pozor! Zmes 568-46 a Rad 68 nie je možné skladovať dlhšie ako dva týždne.  
Pre zabezpečenie antikorošnej ochrany sa musí dbať na to, aby sa naniesla potrebná hrúbka vrstvy (hrany, nerovnosti povrchu).  
Na oceli pozinkovanej ponorom sa musí príľnavosť vopred preskúšať.