

# TECHNICKÁ INFORMÁCIA

## 568-46(DTM) Glasurit CV Základová prísada na oceľ, jednovrstvový systém

D

### Použitie:



Prvovýroba šasi a podvozkov, prelakovanie šasi a podvozkov, kontajnery

### Vlastnosti:

- Možnosť tónovania
- Možnosť použitia na veľké plochy
- Veľmi dobré rozlievanie sa
- Možnosť použitia priamo na oceľ alebo pozinkovanú oceľ
- Vysoká efektívnosť
- Veľmi dobrá protikorózna ochrana

### 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 (d)(420)419:** V EU VOC predpisoch hraničná hodnota pre tento výrobok (kategória výrobu: IIB.d) predstavuje v hotovom spracovateľskom nastavení maximálne 420 g/l. Tento produkt má **obsah VOC 419 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 základový plnič resp. 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 mastív.



### Postup

CV 4.1

### Výdatnosť

≈ 503 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(DTM) Glasurit CV Základová prísada na oceľ, jednovrstvový systém

# D



**Základná zmes AD68 s 568-46**

568-46 zmiešať v pomere 1 : 1 s Radom 68



**Miešací pomer** 7:1 + 10-15% 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 DIN 4 / 20 °C** 30 - 40 sek. DIN 4 **Použitelnosť 20 °C** 2 hod.

Spracovanie		Vyhovujúca horná nádobka	HVLP pištoľ	Spodná nádobka	Airless/Airmix (ESTA)	Tlaková nádoba resp. membránová pumpa
<b>Rozprašovací tlak</b>	bar	2,2 - 2,5	2,0	2,0	2,0	2,5
<b>Tlak materiál</b>	bar	-	-	-	120 - 150	0,8 - 1,5
<b>Veľkosť trysky</b>	mm	1,6 - 1,8	1,7 - 1,9	1,7 - 1,9	0,28 - 0,33	1,0 - 1,3
<b>Napätie</b>	kV	-	-	-	50 - 80	-
<b>Elektrický odpor</b>	Ω	-	-	-	700 - 1500	-
<b>Počet nástrekov</b>		2	2	2	1 - 2	2
<b>Doba medziodvetrania</b>	min.	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15
<b>Hrúbka vrstvy</b>	µm	60 - 150				



**Sušenie**



**Prestriekateľný**



**Nelepivý**



**Pevný na oblepovanie**



**Montážna pevnosť**



**Brúsiteľnosť**

	20 °C	min.	max.			
<b>Teplota objektu</b>	20 °C	16 hod.	2 hod.	16 hod.	16 hod.	16 hod.
<b>Teplota objektu</b>	60 °C	30 min.	30 min.	30 min.	30 min.	30 min.

### Upozornenia



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).  
Tento produkt nie je vhodný na objekty, ktoré sú vystavené priamemu UV žiareniu. Pridaním 568-46 môže dôjsť k zmene v odtieni.  
Na oceľi pozinkovanej ponorom sa musí príhnavosť vopred preskúšať.