

# TECHNICKÁ INFORMÁCIA

801-66

Glasurit CV Základ s vysokým obsahom zinku EP, zelený

G

**Použitie:**



Výroba automobilov, šasi a podvozkov, doprava.

**Vlastnosti:**

- Aktívna protikorózna ochrana
- 60% podiel zinku suchého
- ~ RAL 6013
- Veľmi dobrá antikorózna ochrana
- V trojvrstvovej skladbe laku s EP alebo PUR.

**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)454:** V EU VOC predpisoch hraničná hodnota pre tento výrobok (kategória výrobu: IIB.c II) predstavuje v hotovom spracovateľskom nastavení maximálne 540 g/l. Tento produkt má **obsah VOC 454 g/l.**

**Podklady:**

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

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

**Poznámky:**

Oceľ: opieskovať podľa normy pre stupeň čistoty SA 2 ½ DIN ISO 12944, časť 4  
Podklad musí byť očistený, zbavený prachu, hrdze, olejov a masťv, vrstvy okovín resp. povrchovej vrstvy valcovaného materiálu alebo pôvodného lakovania.



**Postup:**

CV 13

**Výdatnosť:**

≈ 465 m<sup>2</sup> / l / 1µm

**Pevné častice** ≈ 79 %

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

801-66

Glasurit CV Základ s vysokým obsahom zinku EP, zelený

G

	<b>Miešací pomer:</b>	7 : 1 : 2 podľa objemu		
	<b>Tužidlo:</b>	965-66		
	<b>Riedidlo:</b>	352-170 EP riedidlo 352-170 EP riedidlo 352-170 EP riedidlo	15 - 20 °C 20 - 25 °C 25 - 30 °C	
	<b>Striekacia viskozita DIN 4 / 20 °C</b>	~ 22 – 24 sek. DIN 4	<b>Použitelnosť 20 °C</b>	3 hod.

Spracovanie		Vyhovujúca horná nádobka	HVLP pištoľ	Spodná nádobka	Airless/ Airmix	Tlaková nádoba resp. membránová pumpa
<b>Rozprašovací tlak</b>	bar	2,0 - 2,5	-	-	2,0	2,5
<b>Tlak materiál</b>	bar	-	-	-	120 - 180	0,8 - 1,5
<b>Veľkosť trysky</b>	mm	1,6 - 2,0	-	-	0,33 - 0,43	1,0 - 1,1
<b>Napätie</b>	kV	-	-	-	-	-
<b>Elektrický odpor</b>	Ω	-	-	-	-	-
<b>Počet nástrekov</b>		1,5 - 2	-	-	1,5 - 2	1,5 - 2
<b>Doba medziodvetrania</b>	min.	10 - 15	-	-	10 - 15	10 - 15
<b>Hrúbka vrstvy</b>	µm	60 - 80	-	-	-	-

		Prestrieka- teľný	Nelepivý	Pevný na oblepovanie	Montážna pevnosť	Brúsiteľnosť
<b>Sušenie:</b>		min. max.				
<b>Teplota objektu</b>	20 °C	4 hod. 72 hod.	-	-	24 hod.	-
<b>Teplota objektu</b>	60 °C	1 hod.	-	-	-	-

## Upozornenia



Minimálna teplota na spracovávanie a sušenie: + 15 °C.  
 7:1:2 pre spracovávanie pištoľou s hornou nádobkou.  
 Dvojité membránová pumpa: 7:1 + ~ 20% (asi 25 - 30 sek. DIN 4).  
 Airmix resp. airless: 7:1 + ~ 10-15% (> 40 sek. DIN 4).  
 Po pridaní tužidla dobre premiešať a pred ďalším spracovaním počkať asi 10 – 15 min.  
 Ako alternatívu je možné použiť riedidlo 352-216, premiešanie resp. spracovanie je o niečo komplikovanejšie.  
 Prelakovateľný napr. s 801-704 alebo 284-13 / -45 / -90.