

TECHNICKÁ INFORMÁCIA

801-704

Glasurit CV Základový plnič EP,
bez chromátu, svetlošedý

GF

Použitie:



Vlastnosti:

Stavebné vozidlá (ocel), skriňové automobily, opravy autobusov

- Možnosť tónovania
- Neobsahuje chromát a má veľmi dobrú antikoróznú ochranu
- Veľmi dobrý stav vrchného laku
- Veľmi dobré rozliatie

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 I)(540)520:** V EU VOC predpisoch hraničná hodnota pre tento výrobok (kategória výrobku: IIB.c I) predstavuje v hotovom spracovateľskom nastavení maximálne 540 g/l. Tento produkt má **obsah VOC 520 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, základový plnič al. plnič	Prášok	Coil-Coating	Preglejka	Drevo	Továrenské lakovanie	Pôvodné lakovanie
●	●	●			●●			●●	●●	●●	●●	●	●

Poznámky:

Podklad musí byť očistený, zbavený prachu, hrdze, olejov a masťov.



Postup

CV 13

Výdatnosť

≈ 425 m² / l / 1µm

Pevné častice ≈ 73 %

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

801-704

Glasurit CV Základový plnič EP,
bez chromátu, svetlošedý

GF



Miešací pomer 4:1:1 podľa objemu



Tužidlo 965-53



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



Striekacia viskozita 18 - 22 sek. DIN 4 **Použitelnosť 20 °C** 8 hod.
DIN 4 / 20 °C

Spracovanie		Vyhovujúca horná nádobka	HVLP pištoľ	Spodná nádobka	Airless/Airmix (ESTA)	Tlaková nádoba resp. membránová pumpa
		Rozprašovací tlak	bar	2,2 - 2,5	2,0	2,5
Tlak materiál	bar				120 - 150	0,8 - 1,5
Veľkosť trysky	mm	1,6 - 1,8	1,7	1,7	0,28 - 0,33	1,0 - 1,1
Napätie	kV				50 - 80	
Elektrický odpor	Ω				600 - 900	
Počet nástrekov		2	2	2	1,5 - 2	1,5 - 2
Doba medziodvetrania	min.	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15
Hrúbka vrstvy	µm	50 - 60				



Sušenie



**Prestrieka-
teľný**



Nelepivý



**Pevný na
oblepovanie**



**Montážna
pevnosť**



Brúsiteľnosť

		min. max.					
Teplota objektu	20 °C	60 min.	72 hod.	3 hod.	16 hod.	16 hod.	16 hod.
Teplota objektu	60 °C	30 min.		30 min.	30 min.	30 min.	60 min.

Upozornenia

!

Minimálna teplota na spracovanie a sušenie: +12 °C.
 Brúsiteľný po 16 hod. alebo 60 min. 60 °C.
 Tónovanie pozri CV Základovú tónovaciu pastu 568-408!
 Pred nastriekaním polyesterových materiálov sa musí dodržať sušenie minimálne počas 45-tich minút pri teplote 60 °C.
 Na oceli pozinkovanej ponorom sa príľnavosť musí vopred preskúšať.
 Nepoužívať riedidlo 352-91 / - 91 CV.