

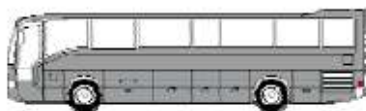
TECHNICKÁ INFORMÁCIA

801-705

Glasurit CV HS Základový plnič EP,
svetlošedý

GF

Použitie:



Autobusy, vozidlá hasičského a záchranného zboru, skriňové vozidlá, vozidlá na prepravu sypkých materiálov, skriňové dodávky (hliník)

Vlastnosti:

- Použiteľný na všetky kovové podklady
- Veľmi dobré rozlievanie sa
- Výdatná plnivosť
- Univerzálne použitie
- Veľmi dobrá antikoročná ochrana
- Svetlošedý (L05), tónovateľný produktom 568-408
- Prelakovateľný Glasurit vrchnými lakmi radu 58, 68, 90 CV a 55*

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)460:** 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 455 g/l.

Podklady:

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

Oceľ	Rozinkovaná 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.
*801-705 sa musí nechať odvetrať min. 1 hod. pri 20 °C skôr než sa prelakuje Radom 90 CV alebo Radom 55. ** Dôsledkom veľkého počtu zliatin kovov na trhu a postupov ich výroby sa odporúča vopred uskutočniť skúšku príľnavosti. Pozri príručka, kapitola A4 Príprava.

Postup

Výdatnosť

≈ 477 m² / l / 1µm

Pevné častice ≈ 78 % resp. 66% zmiešaný (+/- 2%)

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

801-705

Glasurit CV HS Základový plnič EP,
svetlošedý

GF



Miešací pomer 4 : 1 : 1 podľa objemu



Tužidlo 965-55



Riedidlo 352-91 CV, normal 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 8 hod.

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	1,4 - 1,6	1,5	1,7	0,28 - 0,33	1,0 - 1,1
Napätie	kV				50 - 80	
Elektrický odpor	Ω				600 - 900	
Počet nástrekov		1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2
Doba medziodvetrania	min.	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15
Hrúbka vrstvy	µm	50 - 70				



Sušenie



Prestriekateľný



Nelepivý



Pevný na oblepovanie



Montážna pevnosť



Brúsiteľnosť

		min.	max.				
Teplota objektu	20 °C	60 min.	72 hod.	3 hod.	16 hod.	16 hod.	Pozri upozornenia
Teplota objektu	60 °C	30 min.		30 min.	30 min.	30 min.	45 min. - 1 hod.

Upozornenia

Minimálna teplota pre spracovanie a sušenie: +12 °C (pri prelakovávaní Radom 90 CV alebo Radom 55 sa musí nechať odvetrať min. 1 hod. pri 20 °C). Prvý nástrek nastriekať polovičný, uzavretý (tzv. „zaprášiť“), po odvetraní nastriekať druhý, plný nástrek. Pri opieskovaných substrátoch resp. povrchoch sa musí dbať na nerovnosti povrchu (prekryť nerovnosti, odlúpené miesta po opieskovaní atď.!) 801-705 sa vďaka svojmu vynikajúcemu rozliatiu nemusí brúsiť. Ak sú potrebné brúsne práce: 45 min. - 1 hod. pri 60 °C (teplota objektu) alebo schnutie cez noc (minimálna teplota v miestnosti 18 °C). Tónovanie pozri CV Základový tónovaciu pastu 568-408 a Príručku pre nákladné a úžitkové automobily, kapitola D 8. Pred nastriekaním polyesterových materiálov sa musí u produktu 801-705 dodržať sušenie minimálne počas 45-tich minút pri teplote 60 °C (teplota objektu). Na oceli pozinkovanej ponorom sa musí priľnavosť vopred preskúšať.