












Glasurit® Základový plnič epoxidový, šedý

GF

- Použitie:** Základový plnič / Základový plnič mokré do mokrého / Prilnavostný základ
- Vlastnosti:** Veľmi dobrá protikorózna ochrana a plnivosť, veľmi dobrý stav vrchného laku, odolný voči čističom silikónu a dechtu 541-5
- Upozornenia:**
- Je možné ho tónovať max. 10% 586-408 CV základovou tónovacou pastou, čiernou (označenie zmesi 801-72G).
 - Pri sušení na vzduchu **minimálna teplota + 15 °C.**
 - Najlepší stav vrchného laku sa dosiahne, ak je 801-72 nútene vysušený.
 - Ako prilnavostný základ je po 3 hod. / 20 °C tmeliteľný so stierkovými tmelmi 839-.
 - **2004/42/IB(c I)(540)459:** V EU VOC predpisoch hraničná hodnota pre tento výrobok (Kategória výrobku: IIB.c I) predstavuje v hotovom spracovateľskom nastavení max. 540 g/l. Tento produkt má obsah VOC 459 g/l.

1. Základový plnič

	Použitie	Základový plnič
	Postup	
		Výdatnosť 425 m ² /l pri 1 µm
	Miešací pomer	4 : 1 : 1 100 obj.% 801-72
	Tužidlo	25 obj.% 965-60
	Riedidlo	25 obj.% 352-91, -216 352-30, -40
	Striekacia viskozita DIN 4 20 °C	18 – 20 sek. Použitelnosť 20 °C: 8 hod.
	Horná nádobka Striekací tlak	HVLP pištoľ: 1,7 - 1,9 mm 2,0 – 3,0 bar /0,7 bar vnútorný tlak trysky Vyhovujúca pištoľ: 1,6 – 1,8 mm 2,0 bar
	Nástreky	2 Hrúbka vrstvy: 40 – 50 µm
	Sušenie: 20 °C 60 °C	8 hod. 30 min.
	Infra (krátkovlnové) (strednovlnové)	11 min. 10 – 15 min.
	Brúsenie Ručné	P 800
	Excenter	P 400 – P 500

Označenie podľa Smernice 1999/45/EG a národných predpisov, pozri Kartu bezpečnostných údajov EÚ. Produkty sú vhodné len na odborné použitie.

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 pre 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). Užívateľia našich produktov musia na vlastnú zodpovednosť dbať na eventuálne ochranné práva, ako aj na existujúce zákony a predpisy. 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. Nie je možné vylúčiť, že výrobok môže obsahovať častice menšie ako 0,1 µm.

Toplac SK, s.r.o., Cementárska 15, P.O. Box 36, 900 31 Stupava
Tel.: + 421 2/64 28 55 56, Fax: + 421 2/64 28 54 43, E-mail: toplac@toplac.sk
www.toplac.sk, www.glasurit.com









BASF Coatings GmbH
 Automotive Refinish Coatings Solutions
 Europe
 Glasuritstraße 1
 48165 Münster
 Germany



Glasurit® Základový plnič epoxidový, šedý

GF

2. Základový plnič mokré do mokrého / Priľnavostný základ

	Použitie	Základový plnič mokré do mokrého	Priľnavostný základ
	Postup		
	Výdatnosť	425 m ² /l pri 1 µm	425 m ² /l pri 1 µm
	Miešací pomer	4 : 1 : 1 100 obj.% 801-72	4 : 1 : 1 100 obj.% 801-72
	Tužidlo	25 obj.% 965-60	25 obj.% 965-60
	Riedidlo	25 obj.% 352-91, -216 352-40, -30	10 obj.% 352-91, -216 352-40, -30
	Použitelnosť 20 °C	8 hod.	8 hod.
	Striekacia viskozita DIN 4 20 °C	18 - 20 sek.	18 - 20 sek.
	Horná nádobka Striekací tlak	HVLP pištoľ: 1,3 mm 2,0 – 3,0 bar / 0,7 bar vnútorný tlak trysky	Vyhovujúca pištoľ: 1,3 - 1,4 mm 2,0 bar
	Nástreky	½ + 1	1
	Hrúbka vrstvy	25 - 35 µm	15 - 20 µm
	Odvetrание 20 °C	20 min.	10 - 20 min.

Označenie podľa Smernice 1999/45/EG a národných predpisov, pozri Kartu bezpečnostných údajov EÚ. Produkty sú vhodné len na odborné použitie.

Údaje v tejto publikácii sú založené na našich súčasných poznatkoch a skúsenostiach. Nezabávajú však používateľa pri spracovaní a aplikácii našich produktov aj pri ich úplnosti od vlastných skúšok a pokusov. Záruku určitých vlastností alebo vhodnosť produktov pre 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). Užívateľia našich produktov musia na vlastnú zodpovednosť dbať na eventuálne ochranné práva, ako aj na existujúce zákony a predpisy. 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. Nie je možné vylúčiť, že výrobok môže obsahovať častice menšie ako 0,1 µm.

Toplac SK, s.r.o., Cementárska 15, P.O. Box 36, 900 31 Stupava
Tel.: + 421 2/64 28 55 56, Fax: + 421 2/64 28 54 43, E-mail: toplac@toplac.sk
www.toplac.sk, www.glasurit.com

BASF Coatings GmbH
 Automotive Refinish Coatings Solutions
 Europe
 Glasuritstraße 1
 48165 Münster
 Germany

