

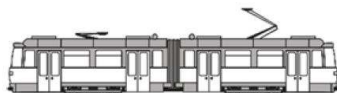
TECHNICKÁ INFORMÁCIA

802-3012

Glasurit EP CV Základ RS,
béžovočervený

G

Použitie: Železnice, koľajové vozidlá.



Vlastnosti:

- Schválený pre žíhanú oceľ v trojvrstvovom postupe podľa DB TL918300 (strana č. 3 a č. 34).
- V trojvrstvovom postupe spĺňa požiadavky na skúšku reakcie na oheň podľa normy EN 45545-2 (hazard level 1-3).
- V trojvrstvovom postupe sa spracováva s 284-45 a vrchnými lakmi Radu 68.
- Bez obsahu chromátu, s vynikajúcou protikoroziou ochranou.
- Veľmi dobrý stav vrchného laku a veľmi dobré rozliatie.
- Použitie na veľké plochy.

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)483:** V EU VOC predpisoch hraničná hodnota pre tento výrobok (kategória výrobku: IIB.c II) predstavuje v hotovom spracovateľskom nastavení maximálne 540 g/l. Tento produkt má **obsah VOC 483 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 základy	Glasurit CV základový plnič resp. plnič	Prášok	Coil-Coating	Preglejška	Drevo	Továrenské lakovanie	Pôvodné lakovanie
●●			●		●									

Poznámky:

Žíhaný resp. mechanicky upravený oceľový podklad (SA 21/2) musí byť očistený, zbavený prachu, hrdze, olejov a masťov. *Hliník: V dôsledku veľkého počtu rôznych zliatin hliníka sa musí veľkoplošná alebo sériová povrchová úprava (napr. bočnice) vozidiel vopred technologicky preveriť.

Postup:

CV 14

Výdatnosť:

≈ 456 m² / l / 1µm

Pevné častice ≈ 64 %

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

802-3012 Glasurit EP CV Základ RS,
béžovočervený

G



Miešací pomer: 4 : 1 : 1 podľa objemu



Tužidlo: 965-3012



Riedidlo: 352-170 15 - 20 °C
352-170 20 - 25 °C
352-170 25 - 30 °C



**Striekacia viskozita
DIN 4 / 20 °C** ~ 32 – 36 sek. DIN 4

Použitelnosť 20 °C

6 hod.

Spracovanie:



**Vyhovujúca
horná
nádobka**



HVLP pištoľ



**Spodná
nádobka**



**Airless/
Airmix**



**Tlaková nádoba
resp.
membránová
pumpa**

	bar	2,2 - 2,5	2,0	2,5	2,0	2,5
Rozprašovací tlak	bar	2,2 - 2,5	2,0	2,5	2,0	2,5
Tlak materiál	bar	-	-	-	120 - 150	0,8 - 1,5
Veľkosť trysky	mm	1,4 - 1,8	1,7	1,7	0,28 - 0,33	1,0 - 1,1
Napätie	kV	-	-	-	-	-
Elektrický odpor	Ω	-	-	-	-	-
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

	20 °C	min. 12 hod.	max. 72 hod.	-	-	-
Teplota objektu:	20 °C	12 hod.	72 hod.	-	-	-
Teplota objektu:	60 °C	90 min.	-	-	-	-

Upozornenia



Minimálna teplota na spracovávanie a sušenie: + 15 °C.

Miešací pomer 4:1:1 obj. pre aplikáciu s hornou nádobkou, pre airmix alebo airless pridať asi 5 - 10% riedidla 352-170 EP.