

# TECHNICKÁ INFORMÁCIA

## 9-7 Glasurit CV Základ na ocel', bez chromátu, šedobéžový

GF

### Použitie:



Stavebné vozidlá (ocel'), prvovýroba šasi (ocel' resp. hliník), ocel' a pozinkované montované diely

### Vlastnosti:

- Tónovateľný
- Bez chromátu, s veľmi dobrou protikoróznou ochranou
- Veľmi dobré prekrytie nerovností povrchu
- Vysoká efektívnosť
- Veľmi dobrá istota spracovania

### 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)530**: V EU VOC predpisoch hraničná hodnota pre tento výrobok (kategória výrobu: IIB.c I) predstavuje v hotovom spracovateľskom nastavení maximálne 540 g/l. Tento produkt má **obsah VOC 530 g/l**.

### Podklady:

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

Ocel'	Pozinkovaná ocel'	Ušľachtilá ocel'	Hliník	Eloxovaný hliník	Plast vystužený sklenenými vláknami	PP-EPDM	CV Základ resp. základný plnič	Prášok	Coil-Coating	Preglejka	Drevo	Továrenské lakovanie	Pôvodné lakovanie
●●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●●	●●

### Poznámky:

Hliníkové šasi sa musia vhodným spôsobom základovať.  
Podklad musí byť očistený, zbavený prachu, hrdze, olejov a masťov.



### Postup

CV 4, CV 7

### Výdatnosť

≈ 391 m<sup>2</sup> / l / 1µm

**Pevné častice** ≈ 70 %

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

## 9-7 Glasurit CV Základ na oceľ, bez chromátu, šedobéžový GF

	<b>Miešací pomer</b>	4:1 podľa objemu
	<b>Tužidlo</b>	
	<b>Riedidlo</b>	<b>568-96</b>
	<b>Striekacia viskozita DIN 4 / 20 °C</b>	18 - 20 sek. DIN 4

Spracovanie		Vyhovujúca horná nádobka	HVLP pištoľ	Spodná nádobka	Airless/ Airmix (ESTA)	Tlaková nádoba resp. membránová pumpa
<b>Rozprašovací tlak</b>	<b>bar</b>	2,2 - 2,5	2,0	2,5	2,0	2,5
<b>Tlak materiál</b>	<b>bar</b>	-	-	-	120 - 150	0,8 - 1,5
<b>Veľkosť trysky</b>	<b>mm</b>	1,6 - 1,8	1,6	1,7	0,28 - 0,33	0,8 - 1,1
<b>Napätie</b>	<b>kV</b>	-	-	-	50 - 80	-
<b>Elektrický odpor</b>	<b>Ω</b>	-	-	-	1500 - 2000	-
<b>Počet nástrekov</b>		2	2	2	1 - 2	1,5 - 2
<b>Doba medziodvetrania</b>	<b>min.</b>	bez	bez	bez	bez	bez
<b>Hrúbka vrstvy</b>	<b>µm</b>	50 - 60				

		Prestrieka- teľný	Nelepivý	Pevný na oblepovanie	Montážna pevnosť	Brúsiteľnosť
		min.	max.			
<b>Teplota objektu</b>	<b>20 °C</b>	60 min.	72 hod.	1 hod.	16 hod.	16 hod.
<b>Teplota objektu</b>	<b>60 °C</b>	30 min.		30 min.	30 min.	45 min.

### Upozornenia



Na lakovania citlivé na rozpúšťadlá nepoužívať riedidlá typu 352-  
Tónovanie pozri CV Základovú tónovaciu pastu 568-408!  
Pri prelakovaní pôvodného alebo továrenského lakovania nastriekať v závislosti od stavu  
podkladu jeden nástrek o hrúbke 20 - 30 µm.