



## Hliníkové vozidlá

## CV 1

Použitie: Lakovanie hliníkových vozidiel.  
 Podklady: Hliník, montované a nadstavbové diely z ocele a pozinkovanej ocele.

### Príprava:

Čistenie - brúsenie - čistenie (viď technická informácia A 4)

### Tmel:

839-20 + 948-36 100 : 3 Brúsenie P 80 / P 150

### Základový plnič:

**283-1870**

Prísada: 352-235  
 Riedidlo: 352-216

2 : 1 + 10-20%

Striekacie zariadenie: horná nádobka\*  
 Počet nástrekov: 2 – 2½  
 Hrúbka vrstvy: 25 – 25 µm  
 Čas odvetrania: min. 30 min. 20 °C  
 max. 8 hod. 20 °C

### Vrchný lak:

**68-**

Tužidlo : 922-138  
 Riedidlo : 352-216

4 : 1 : 1

Striekacie zariadenie: horná nádobka\*  
 Počet nástrekov: 1½  
 Hrúbka vrstvy: 40 – 60 µm  
 Sušenie: na vzduchu cez noc  
 (16 hod. pri 20 °C)  
 alebo 30 min. 60 °C

\* = iné striekacie zariadenia - pozri Technické informácie.

### Bezpečnostné pokyny!

- Nedá sa vylúčiť, že výrobok môže obsahovať častice menšie ako < 0,1 µm.
- Produkty sú vhodné len na odborné použitie.
- Pri spracovávaní sa musia dodržiavať aktuálne bezpečnostné nariadenia a používať osobné ochranné pomôcky.

Údaje v tejto publikácii sú založené na našich súčasných poznatkoch a skúsenostiach. Nezavádzajú 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 už existujúce zákony a predpisy.