



Práškovo povrchovo upravené profily resp. skriňové dodávky

CV 8

Použitie: lakovanie vopred povrchovo upravených profilov resp. nadstavieb

Podklady: práškový základ resp. základný náter

Príprava:

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

Prilnavostný základ:

284-45

Tužidlo: 922-180 PRO
Riedidlo: 352-216

— **2 : 1 + 30%**

Striekacie zariadenie: horná nádobka*
Počet nástrekov: **1**
Hrúbka vrstvy: **asi 30 µm**
Čas odvetrania: min. 30 min. 20 °C
max. 72 hodín

Alternatíva k 284-45: 285-0 CV (pozri technickú informáciu)

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 vyvodiť. 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 eventuality ochranné práva, ako aj na už existujúce zákony a predpisy.