



# TECHNISCHE INFORMATION

284-90

Glasurit CV-Grundfüller, weiß  
PUR,

GF

## Anwendung



Kofferverfahrzeuge, Busse, Fahrerhaus, Feuerwehrfahrzeuge

## Eigenschaften:

- Auf vielen Untergründen einsetzbar
- Sehr guter Decklackstand und Verlauf
- Chromatfrei mit gutem Korrosionsschutz
- Universell einsetzbar
- Abtönbar / Farbton ~ RAL 9010 / Graustufe L 08
- Überlackierbar mit Glasurit Decklack Reihen 68, 90 CV und 55

## Besondere Hinweise

- Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können. Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet
- **2004/42/IIB (c I)(540)480:** Der innerhalb der EU vorgeschriebene VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.c I) in gebrauchsfertiger Einstellung beträgt max. 540 g/l. **Dieses Produkt hat einen VOC-Gehalt von 480 g/l.**

## Untergründe:

- = sehr gut geeignet
- = gut geeignet
- = bedingt geeignet

Stahl	Verzinkter Stahl	Edelstahl	*Aluminium	Eloxiertes Aluminium	Gfk / SMC	PP-EPDM	Glasurit CV - Grundierungen	Glasurit CV - Grundfüller / Füller	Pulver	Coil-Coating	Plywood	Holz	Werklackierung	Altackierung
●●	●●	●●	●	●	●		●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

## Anmerkungen:

\*Geeignet für die Nutzfahrzeugreparatur und Anbauteile aus Aluminium. Aufgrund der Vielzahl an unterschiedlichen Aluminiumlegierungen muss die großflächige (z. B. Bordwände) oder seriennahe Beschichtung von Fahrzeugen im Vorfeld technologisch abgeprüft werden, ohne gesonderte Prüfung muss der Wash-Primer 283-6150 vorab eingesetzt werden. Der Untergrund sollte sauber, frei von Stäuben, Rost, Ölen und Fetten sein. Die vorbehandelte metallische Fläche muss am gleichen Tag beschichtet werden um eine erneute Oxidation zu verhindern.



Lackaufbau

CV 2, CV 4, CV 12, CV Race 2

Ergiebigkeit

≈ 447 - 509 m<sup>2</sup> / l / 1µm

Festkörper

≈ 66 - 72 %

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter [www.glasurit.com](http://www.glasurit.com) oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.



# TECHNISCHE INFORMATION

## 284-90 Glasurit CV-Grundfüller, weiß PUR,

# GF

	<b>Mischungsverhältnis</b>	3 : 1 + 10 - 30% nach Volumen		
	<b>Härter</b>	<b>922-180 PRO</b>		
	<b>Einstellzusatz</b>	352-216 lang	15 - 20°C	
		<b>352-216 lang</b>	<b>20 - 25°C</b>	
		352-345 sehr lang	25 - 30°C	
	<b>Spritzviskosität DIN 4 / 20°C</b>	18 - 28 s. DIN 4	<b>Potlife 20 °C</b>	1 - 2 Std.

Verarbeitung		Compliant - Fließbecher	HVLP - Pistole	Saugbecher	Airless/ Airmix (ESTA)	Druckkessel / Membranp.
<b>Zerstäubendruck</b>	bar	2,2 - 2,5	2,0	2,5	2	2,5
<b>Materialdruck</b>	bar	--	-	-	120 - 150	0,8 - 1,5
<b>Düsengröße</b>	mm	1,4 - 1,6	1,7	1,7	0,28 - 0,33	1,0 - 1,1
<b>Spannung</b>	kV	-	-	-	50 - 80	-
<b>Elekt. Widerstand</b>	Ω	-	-	-	1300 - 1600	-
<b>Spritzgänge</b>		2	2	2	2	2
<b>Zwischenablüfzeit</b>	Min.	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15
<b>Schichtdicke</b>	µm	50 - 70				

Trocknung		Überspritz- barkeit	Klebefrei	Abklebefest	Montage- fest	Schleifbar- keit
		min.	max.			
<b>Objekttemp.</b>	<b>20°C</b>	60 Min.	72 Std.	6 Std.	16 Std.	16 Std.
<b>Objekttemp.</b>	<b>60°C</b>	30 Min.		30 Min.	30 Min.	30 Min.

### Hinweise



2ter Spritzgang max. 10 % mit Decklack 68 einfärbbar.  
 284-90 darf nicht mit 568-17 eingestellt werden (Topzeit!).  
 Softface-Zusatz 522-111 vor der Härterzugabe. Mischungsverhältnis 4:1.  
 Zum Abtönen siehe CV-Grundiertönpaste 568-408!  
 Auf feuerverzinktem Stahl muss die Haftung im Vorfeld geprüft werden.  
 Mischungsverhältnis für glatte / flache Oberflächen (bester Verlauf) 3:1 +30%, 2 Spritzgänge,  
 Düsengröße 1,4mm.