



# TECHNISCHE INFORMATION

## 568-405 Glasurit CV-Strukturpaste

# Z

### Anwendung:



Alle Anwendungen, Struktureffekt

### Eigenschaften:

- Auf allen Glasurit CV Grundfüller und Füller einsetzbar
- Auf großen Flächen einsetzbar
- Verschiedene Struktureffekte können erzielt werden

### 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

### 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	Werkslackierung	Altackierung
								●●						

### Anmerkungen:

Der Untergrund sollte sauber, frei von Stäuben, Rost, Ölen und Fetten sein.  
siehe entsprechende Technische Informationen der Decklacke



### Lackaufbau

### Ergiebigkeit

≈ 536 m<sup>2</sup> / l / 1µm

### Festkörper

≈ 74 %

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

## 568-405 Glasurit CV-Strukturpaste

# Z



### Vormischung

Einwaage nach Mischformel oder Reihe 68 : CV-Strukturpaste 568-405 1 : 1



### Mischungsverhältnis

4 : 1 : 1 nach Volumen



### Härter

922-138, 922-136 oder 922-139



### Einstellzusatz

352-91 CV, normal	15 - 20°C
<b>352-216, lang</b>	<b>20 - 25°C</b>
352-345, sehr lang	25 - 30°C



### Spritzviskosität DIN 4 / 20° C

18 - 22 s. DIN 4 **Potlife 20 °C** 2 Std.

Verarbeitung		Compliant-Fließbecher	HVLP-Pistole	Saugbecher	Airless/Airmix	Druckkessel / Membranp.
Zerstäubendruck	bar	2,2 - 2,5	2	2,5	-	2,5
Materialdruck	bar	-	-	-	-	0,8 - 1,5
Düsengröße	mm	1,4	1,5	1,7	-	1,0 - 1,1
Spannung	kV	-	-	-	-	-
Elekt. Widerstand	Ω	-	-	-	-	-
Spritzgänge		1 ½	1 ½	1 ½	-	1 ½
Zwischenablüßzeit	Min.	ohne	ohne	ohne		ohne
Schichtdicke	µm	40 - 60				



### Trocknung



### Überspritzbarkeit

min. max.



### Klebefrei



### Abklebefest



### Montagefest



### Schleifbarkeit

Objekttemp.	20°C	16 Std.	2,5 Std.	16 Std.	12 Std.	16 Std.
Objekttemp.	60°C	30 Min.	30 Min.	30 Min.	30 Min.	30 Min.

### Hinweise



Reihe 68- max. 1 : 1 mit 568-405 vormischen.  
Zugabe 568-405 siehe auch Mischformeln Reihe 68.