



# TECHNISCHE INFORMATION

## 568-46 (DTM) Glasurit CV- Stahlgrundierungspaste Einschichtsystem

# D

### Anwendung:



Chassis Neubau, Chassis Umlackierung, Container

### Eigenschaften:

- Einfärbbar
- Auf großen Flächen einsetzbar
- Guter Verlauf
- Direkt auf Stahl oder verzinkten Stählen einsetzbar
- Hohe Wirtschaftlichkeit
- Guter Korrosionsschutz

### 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 (d)(420)419:** Der innerhalb der EU vorgeschriebene VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.d) in gebrauchsfertiger Einstellung beträgt max. 420 g/l.

**Dieses Produkt hat einen VOC-Gehalt von 419 g/l.**

### Untergründe:

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

Stahl	●●	Verzinkter Stahl	●●	Edelstahl	●	Aluminium		Eloxiiertes Aluminium		Gfk / SMC	●	PP-EPDM		Glasurit CV - Grundierungen	●	Glasurit CV - Grundfüller / Füller		Pulver	●	Coil-Coating	●	Plywood		Holz		Werkslackierung	●	Altlackierung	●
-------	----	------------------	----	-----------	---	-----------	--	-----------------------	--	-----------	---	---------	--	-----------------------------	---	------------------------------------	--	--------	---	--------------	---	---------	--	------	--	-----------------	---	---------------	---

### Anmerkungen:

Aluminium-Chassis müssen entsprechend grundiert sein.

Der Untergrund sollte sauber, frei von Stäuben, Rost, Ölen und Fetten sein.



Lackaufbau

CV 4.1

Ergiebigkeit

≈ 503 m<sup>2</sup> / l / 1µm

Festkörper

≈ 80 %

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

## 568-46 (DTM) Glasurit CV- Stahlgrundierungspaste Einschichtsystem

# D



**Vormischung**  
AD68 mit 568-46

568-46 mit Reihe 68 im Verhältnis 1 : 1 mischen



**Mischungsverhältnis** 7 : 1 + 10 – 15 % nach Volumen



**Härter** 922-138, 922-136 oder 922-139



**Einstellzusatz** 352-91, normal 15 - 20°C  
352-216, lang 20 - 25°C  
352-345, sehr lang 25 - 30°C



**Spritzviskosität** 30 - 40 s. DIN 4 **Potlife 20 °C** 2 Std.  
DIN 4 / 20° C

Verarbeitung		Compliant-Fließbecher	HVLP-Pistole	Saugbecher	Airless/Airmix	Druckkessel / Membranp.
<b>Zerstäubendruck</b>	bar	2,2 - 2,5	2	2	2	2,5
<b>Materialdruck</b>	bar	-	-	-	120 - 150	0,8 - 1,5
<b>Düsengröße</b>	mm	1,6 - 1,8	1,7 - 1,9	1,7 - 1,9	0,28 - 0,33	1,0 - 1,3
<b>Spannung</b>	kV	-	-	-	50 - 80	-
<b>Elekt. Widerstand</b>	Ω	-	-	-	700 - 1500	-
<b>Spritzgänge</b>		2	2	2	1 - 2	2
<b>Zwischenablüßzeit</b>	Min.	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15
<b>Schichtdicke</b>	µm	70 - 100				



**Trocknung**



**Überspritzbarkeit**



**Klebefrei**



**Abklebefest**



**Montagefest**



**Schleifbarkeit**

min. max.

<b>Objekttemp.</b>	<b>20°C</b>	16 Std.	2 Std.	16 Std.	16 Std.	16 Std.
<b>Objekttemp.</b>	<b>60°C</b>	30 Min.	30 Min.	30 Min.	30 Min.	30 Min.

**Hinweise**



Die Mischung 568-46 und Reihe 68 ist nicht länger als 2 Wochen lagerstabil.  
Um den Korrosionsschutz zu gewähren, ist darauf zu achten, das die erforderliche Schichtdicke aufgetragen wird (Kanten, Strahlnarbe). Das Produkt ist für Objekte die direkter UV-Strahlung ausgesetzt sind nicht geeignet. Der Zusatz von 568-46 kann den Farbton verändern.  
Auf feuerverzinktem Stahl muss die Haftung im Vorfeld geprüft werden.