



TECHNISCHE INFORMATION

568-46

Glaserit CV-Stahlgrundierungspaste
Zweischichtsystem

GF

Anwendung:



Baustellenfahrzeuge (Stahl), Chassis Neubau, Chassis Umlackierung, Container, Stahl und verzinkte Anbauteile

Eigenschaften:

- Auf großen Flächen einsetzbar
- Direkt auf Stahl oder verzinkten Stählen einsetzbar
- Einfärbbar
- Gute Strahlnarbenabdeckung
- Guter Decklackstand
- Verbessert das Deckvermögen

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/IIIB (c II)(540)530: Der innerhalb der EU vorgeschriebene VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.c II) in gebrauchsfertiger Einstellung beträgt max. 540 g/l.

Dieses Produkt hat einen VOC-Gehalt von 530 g/l.

Untergründe:

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

Stahl	Verzinkter Stahl	Edelstahl	Aluminium	Eloxiertes Aluminium	Gfk / SMC	PP-EPDM	Glaserit CV - Grundierungen	Glaserit 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

≈ ~540 m² / 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 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 Glasurit CV-Stahlgrundierungspaste Zweischichtsystem

GF



Vormischung
AD 68 mit 568-46

568-46 (70 Teile) mit Reihe 68 (30 Teile) mischen



Mischungsverhältnis 7 : 1 + 15 - 25% 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
DIN 4 / 20° C 25 - 35 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	2,5
Materialdruck	bar	-	-	-	120 - 150	0,8 - 1,5
Düsengröße	mm	1,6 - 1,8	1,7 - 1,9	1,7 - 1,9	0,28 - 0,33	1,0 - 1,1
Spannung	kV	-	-	-	50 - 80	-
Elekt. Widerstand	Ω	-	-	-	700 - 1500	-
Spritzgänge		2	2	2	1 - 2	2
Zwischenablüßzeit	Min.	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15
Schichtdicke	µm	60 - 70				



Trocknung



Überspritzbarkeit



Klebefrei



Abklebefest



Montagefest



Schleifbarkeit

	Objekttemp.	20°C	60 Min.	72 Std.	16 Std.
	Objekttemp.	60°C	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).
Auf feuerverzinktem Stahl muss die Haftung im Vorfeld geprüft werden.