



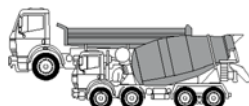
# TECHNISCHE INFORMATION

801-66

Glasureit CV-Zinkstaubgrundierung EP  
grün

G

## Anwendung:



Fahrzeugbau, Chassis, Transport

## Eigenschaften:

- Aktiver Korrosionsschutz
- 60% Zinkanteil trocken
- ~ RAL 6013
- Hoher Korrosionsschutz
- Im 3-Schicht-Aufbau mit EP oder PUR

## 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)454:** 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 454 g/l.**

## Untergründe:

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

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

## Anmerkungen:

Stahl: Strahlen gemäß Normreinheitsgrad SA 2½ DIN EN ISO 12944 Teil 4. Der Untergrund muss trocken, frei von Fetten, Ölen, Rost, Zunder- bzw. Walzhautschicht oder Altackierung sein.



Lackaufbau

CV 13

Ergiebigkeit

≈ 465 m<sup>2</sup> / l / 1µm

Festkörper

≈ 79 %

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

## 801-66 Glasurit CV-Zinkstaubgrundierung EP grün

# G

	<b>Mischungsverhältnis</b>	7 : 1 : 2 nach Volumen		
	<b>Härter</b>	965-66		
	<b>Einstellzusatz</b>	352-170 EP Verdünnung	15 - 20°C	
		352-170 EP Verdünnung	20 - 25°C	
		352-170 EP Verdünnung	25 - 30°C	
	<b>Spritzviskosität DIN 4 / 20° C</b>	~ 22 – 24 s. DIN 4	<b>Potlife 20 °C</b>	3 Std.

Verarbeitung		Compliant-Fließbecher	HVLP-Pistole	Saugbecher	Airless/Airmix	Druckkessel / Membranp.
<b>Zerstäubedruck</b>	bar	2,0 - 2,5	-	-	2	2,5
<b>Materialdruck</b>	bar	-	-	-	120 - 180	0,8 - 1,5
<b>Düsengröße</b>	mm	1,6 – 2,0	-	-	0,33 - 0,43	1,0 - 1,1
<b>Spannung</b>	kV					
<b>Elekt. Widerstand</b>	Ω					
<b>Spritzgänge</b>		1,5 - 2			1,5 - 2	1,5 - 2
<b>Zwischenablüfzeit</b>	Min.	10 - 15			10 - 15	10 - 15
<b>Schichtdicke</b>	µm	60 - 80				

	Trocknung	Überspritzbarkeit		Klebefrei	Abklebefest	Montagefest	Schleifbarkeit
		Min.	Max.				
<b>Objekttemp.</b>	<b>20°C</b>	4 Std.	72 Std.	-	-	24 Std.	-
<b>Objekttemp.</b>	<b>60°C</b>	1 Std.		-	-	-	-

**Hinweise** !

Mindestverarbeitungs- und Trocknungstemperatur +15 °C.  
 7:1:2 für die Verarbeitung mit Fließbecher;  
 Doppelmembranpumpe 7:1 + ~20% (ca 25 - 30 Sek. DIN 4).  
 Airmix oder Airless: 7:1 + ~10-15% (> 40 Sek. DIN 4)  
 Nach Härterzugabe gut durchrühren und ca. 10 – 15 Minuten bis zur Verarbeitung warten.  
 Alternativ kann mit 352-216 eingestellt werden, einrühren bzw. Verarbeitung etwas schwieriger.  
 Überlackierbar mit z. B. 801-704 oder 284-13 /-45 / -90