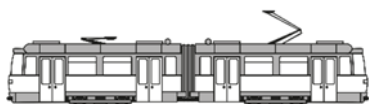


TECHNISCHE INFORMATION

802-3012 Glasurit EP CV-Grundierung RS
beigerot

G

Anwendung:



Bahn, Schienenfahrzeuge

Eigenschaften:

- Freigabe auf gestrahltem Stahl im 3-Schicht-Aufbau nach DB TL918300 (Blatt 3 u Blatt 34)
- Erfüllt im 3-Schicht-Aufbau die Brandprüfung nach EN 45545-2 (Hazard Level 1-3)
- Zu verarbeiten im 3-Schicht-Aufbau mit 284-45 und Decklack R 68
- Chromatfrei mit sehr gutem Korrosionsschutz
- Guter Decklackstand
- Guter Verlauf
- Auf großen Flächen einsetzbar

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)483: 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 483 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	○	Werkslackierung	○	Attlackierung
----	-------	----	------------------	---	-----------	---	------------	---	----------------------	---	-----------	---	---------	---	-----------------------------	---	------------------------------------	---	--------	---	--------------	---	---------	---	------	---	-----------------	---	---------------

Anmerkungen:

Der gestrahlte Stahl-Untergrund (SA 2 1/2) sollte sauber, frei von Stäuben, Rost, Ölen und Fetten sein. *Aluminium: Aufgrund der Vielzahl an unterschiedlichen Aluminiumlegierungen muss die großflächige (z. B. Bordwände) oder seriennahe Beschichtung von Fahrzeugen im Vorfeld technologisch abgeprüft werden.



Lackaufbau

CV 14

Ergiebigkeit

≈ 456 m² / l / 1µm

Festkörper

≈ 64 %

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

802-3012 Glasurit EP CV-Grundierung RS beigerot

G



Mischungsverhältnis 4 : 1 : 1 nach Volumen



Härter 965-3012



Einstellzusatz 352-170 15 - 20°C
352-170 20 - 25°C
352-170 25 - 30°C



Spritzviskosität DIN 4 / 20° C ~ 32 - 36 s. DIN 4 **Potlife 20 °C** 6 Std.

Verarbeitung		Compliant-Fließbecher	HVLP-Pistole	Saugbecher	Airless/Airmix	Druckkessel / Membranp.
Zerstäuberdruck	bar	2,2 - 2,5	2,0	2,5	2	2,5
Materialdruck	bar	-	-	-	120 - 150	0,8 - 1,5
Düsengröße	mm	1,4 - 1,8	1,7	1,7	0,28 - 0,33	1,0 - 1,1
Spannung	kV	-	-	-	-	-
Elekt. Widerstand	Ω	-	-	-	-	-
Spritzgänge		2	2	2	1,5 - 2	1,5 - 2
Zwischenablüßzeit	Min.	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15
Schichtdicke	µm	50 - 60				



Trocknung



Überspritzbarkeit



Klebefrei



Abklebefest



Montagefest



Schleifbarkeit

min. max.

Objekttemp.	20°C	12 Std.	72 Std.	-	-	-
Objekttemp.	60°C	90 Min.		-	-	-

Hinweise



Mindestverarbeitungs- und Trocknungstemperatur +15 °C.
Mischungsverhältnis 4:1:1 Vol. für die Applikation mit Fließbecher, für Airmix oder Airless ca. 5 - 10% 352-170 EP-Verdünnung zugeben.