

Glasurit® UP-Spritzfüller CV 11

Anwendung: Lackierverfahren für großflächige Spachtelarbeiten
Untergründe: Stahl, verzinkter Stahl, rostfreier Stahl (Inox), Aluminium, Pulverbeschichtung, Coil Coating, Plywood, GFK, SMC, Altlackierung

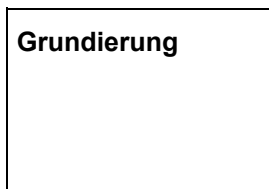
Vorbehandlung

Reinigen - Schleifen - Reinigen (Siehe Technische Information A 4)

Spachtel

839-20 + 948-36 100 : 3 Schleifen P80 / P150

1.1 Aluminium, rostfreier Stahl (Inox) verzinkter Stahl



283-6150

Zusatzl. : 352-235
Einstellz. : 352-216

2 : 1 + 10%

Spritzgerät : Fließbecher*
Spritzgänge : 1½
Schichtdicke : **12 – 15 µm**
Abluftzeit : min. 20 – 30 Min. 20°C
max. 8 Std. 20°C

1.2 Stahl



284-13

Härter : 922-18 PRO
Einstellz.: 352-216

4 : 1 : 1

Spritzgerät : Fließbecher*
Spritzgänge : **1 voller**
Schichtdicke : **ca. 30 – 40 µm**
Trocknung : 30 Min. 60°C

2 Aufbringen des UP-Spritzfüllers auf die unter Punkt 1.1 und 1.2 beschichteten Untergründe (nicht direkt auf 283-6150) sowie direkt auf folgende Untergründe: Aluminium, Pulverbeschichtung, Coil Coating, Plywood, GFK, SMC, Altlackierung.



1006-26

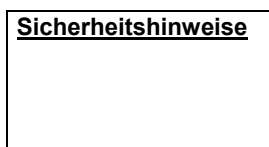
Härter. : 948-22
Einstellz. : 352-50

100 : 5
Zugabe 352-50
nur bei Bedarf,
max. 4% Gew.

Spritzgerät : Fließbecher*
Spritzgänge : **3 – 8**
Schichtdicke : **200 – 1000 µm**
Trocknung : 3 – 4 Std. 20°C oder
30 Min. 60°C

* = Andere Spritzgeräte siehe Technische Information

3: Weiterer Aufbau: Siehe Grund – und Decklackmaterialien im Lackierverfahren für das entsprechende Fahrzeug



- Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.
- Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.
- Bei der Verarbeitung sind die aktuellen Sicherheitsanweisungen und die persönliche Schutzausrüstung zu beachten.