



CV-Zinkstaubgrundierung CV 13

Anwendung: z. B. Lackierung von Fahrzeugchassis, Fahrzeugbau
 Untergründe: gestrahlter Stahl

Vorbereitung

Stahl gestrahlt nach Normreinheitsgrad SA 2 ½ DIN EN ISO 12944 Teil 4.

Grundierung

801-66

Härter : 965-66
 Einstellz. : 352-170

7 : 1 : 2

Spritzgerät : Fließbecher*
 Spritzgänge : 1½ - 2

Schichtdicke : 60 – 80 µm
 Trocknung : 4 Std. 20°C oder
 1 Std. 60°C

Grundfüller

801-704

Härter : 965-53
 Einstellz. : 352-216

4 : 1 : 1

Spritzgerät : Fließbecher*
 Spritzgänge : 2

Schichtdicke : 50 – 60 µm
 Trocknung : 1 Std. 20°C oder
 30 Min. 60°C

Alternativ zu 801-704:

284-13, 284-90, 284-45

Decklack

68-

Härter : 922-138
 Einstellz. : 325-216

4 : 1 : 1

Spritzgerät : Fließbecher*
 Spritzgänge : 1½

Schichtdicke : 40 – 60 µm
 Trocknung : Lufttrocknung über
 Nacht (16 Std. bei 20°C)
 oder 30 Min. 60°C

Bemerkung

Um den Korrosionsschutz zu gewährleisten, ist darauf zu achten, dass die erforderliche Schichtdicke aufgetragen wird (Strahlnarbe)

* = Andere Spritzgeräte siehe Technische Information

Sicherheitshinweise

- 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.