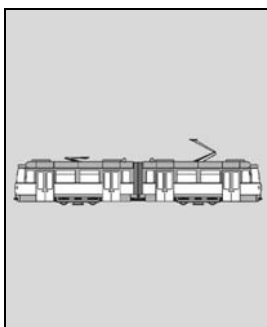


Schienenfahrzeuge

CV 14



Anwendung: z. B. Lackierung / Reparatur im Bereich Schienenfahrzeuge

Untergründe: gestrahlter Stahl

- Freigabe im 3-Schicht-Aufbau auf gestrahltem Stahl nach DB TL918300 (Blatt 3 u Blatt 34)
- Erfüllt im 3-Schicht-Aufbau die Brandprüfung nach EN 45545-2 (Hazard Level 1-3)

Vorbehandlung

Stahl gestrahlt nach Normreinheitsgrad SA 2 ½

Grundierung

802-3012

Härter : 965-3012
Einstellz. : 352-170

} **4 : 1 : 1**

Spritzgerät : Fließbecher*
Spritzgänge : **2**
Schichtdicke : **50 – 60 µm**
Trocknung : 12 Std. 20°C oder
90 Min. 60°C

Füller

284-45

Härter:
922-180 PRO
Einstellz.: 352-345

} **2 : 1 +10%**

Spritzgerät : Fließbecher*
Spritzgänge : **1 ½**
Schichtdicke : **50 – 70 µm**
Trocknung : 30 Min. 60°C Objekttemp.
oder 1 Std. 20°C

Decklack

68-

Härter : 922-138
Einstellz. : 325-216

} **4 : 1 : 1**

Spritzgerät : Fließbecher *
Spritzgänge : **1 ½**
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.