

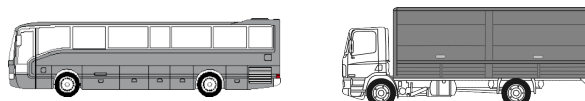
# 801-715

CV Imprimación Aparejo EP



A brand of BASF –  
We create chemistry

**Aplicación:**



buses, vehículos contraincendio, cajas de camión, vehículos de carga a granel, cajas (aluminio)

**Propiedades:**

- apto sobre muchos substratos metálicos
- muy buena nivelación
- buenas propiedades de relleno
- multiusos
- destacada protección anticorrosiva
- gris (L04), tintable con 568-408
- repintable con S-68, 58, 90 CV PLUS o S-55\*

**Observaciones:**

El substrato debe estar limpio, sin polvo, óxido, aceite ni grasa.  
\* Para repintado con 90 CV PLUS o S-55 tiempo de evaporación de 1h a 20°C (no menos) es obligatorio.  
Debido a la variedad de aleaciones metálicas y procesos de fabricación, se recomienda realizar una prueba de adherencia preliminar antes de la aplicación.

**Substratos**

- = Very well
- = well
- = suited in some cases

Acero	Acero galvanizado	Acero inoxidable	Aluminium	Anodized Aluminium	GRP / SMC	PP-EPDM	Glasurit CV - Primer	Glasurit CV - Primer Filler / Filler	Powder coating	Coil-coating	Plywood	Wood	OEM-Paintwork	Old paint work
●●	●●	●●	●●	●●	●●				●●	●●	●●	●●	●	●



<b>Rendimiento</b>	430 m <sup>2</sup> /l a 1 µm
<b>Contenido de sólidos</b>	~ 77 % (RFU~63%)

**Aviso de seguridad:**

No se puede descartar que este producto contenga partículas de menos de 0,1 µm. Estos productos son aptos únicamente para uso profesional.

**2004/42/IIIB (c I)(540)493:** El valor límite máximo de la UE para este producto (categoría de producto: IIB.c I) en su forma lista para usar es de 540 g/l de VOC como máximo.

El contenido de VOC de este producto es de 493 g/l.

La información contenida en este documento se basa en los conocimientos y la experiencia actuales. A la vista de los muchos factores que afectan al procesamiento y la aplicación de nuestros productos, esta información no exime a los usuarios de realizar sus propias investigaciones y pruebas, ni implica ninguna garantía de determinadas propiedades ni de la adecuación de los productos para un propósito específico. Las descripciones, diagramas, fotografías, datos, proporciones, pesos, etc. proporcionados se ofrecen exclusivamente como información general; pueden cambiar sin aviso previo y no constituyen un contrato de calidad de los productos (especificación del producto). La versión más reciente sustituye a todas las versiones anteriores. La versión más actualizada se puede obtener en nuestro sitio web ([www.glasurit.com](http://www.glasurit.com)) o solicitándola directamente a su distribuidor. Es responsabilidad del comprador de nuestros productos asegurarse de que se respetan los derechos de propiedad y de que se cumplen las leyes y normativas en vigor.

# 801-715

## CV Imprimación Aparejo EP



A brand of BASF –  
We create chemistry

### Modo de empleo

4 : 1 : 1 en volumen



801-715 imprimación aparejo EP para VC






965-715 endurecedor EP para VC

568-745 aditivo protector EP lento para VC o 568-720 aditivo protector normal para VC



**Viscosidad de aplicación a 20°C** DIN 4: 19-22 s

**Vida de la mezcla a 20°C** 8 h

Aplicación:	 Pistola de gravedad	 Pistola de gravedad HVLP	 Pistola de succión	 Airless/ Airmix	 Calderín Bomba doble membrana	
<b>Presión de aplicación</b>	bar	2,2-2,5	2	2,5	2	2,5
<b>Material pressure_Number</b>	bar				120-150	0,8-1,5
<b>Tamaño de la boquilla</b>		1,4-1,6	1,5	1,7	0,28-0,33	1-1,1
<b>Tensión</b>	kV				50-80	
<b>Resistencia eléctrica</b>	Ω				600-900	
<b>Manos</b>		2	2	2	1,5-2	1,5-2
<b>Evaporación a 20 °C</b>	min	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
<b>Espesor de película:</b>	µm	50-70				

### Aviso de seguridad:

No se puede descartar que este producto contenga partículas de menos de 0,1 µm.

Estos productos son aptos únicamente para uso profesional.

**2004/42/IIB (c I)(540)493:** El valor límite máximo de la UE para este producto (categoría de producto: IIB.c I) en su forma lista para usar es de 540 g/l de VOC como máximo.

El contenido de VOC de este producto es de 493 g/l.

La información contenida en este documento se basa en los conocimientos y la experiencia actuales. A la vista de los muchos factores que afectan al procesamiento y la aplicación de nuestros productos, esta información no exime a los usuarios de realizar sus propias investigaciones y pruebas, ni implica ninguna garantía de determinadas propiedades ni de la adecuación de los productos para un propósito específico. Las descripciones, diagramas, fotografías, datos, proporciones, pesos, etc. proporcionados se ofrecen exclusivamente como información general; pueden cambiar sin aviso previo y no constituyen un contrato de calidad de los productos (especificación del producto). La versión más reciente sustituye a todas las versiones anteriores. La versión más actualizada se puede obtener en nuestro sitio web ([www.glasurit.com](http://www.glasurit.com)) o solicitándola directamente a su distribuidor. Es responsabilidad del comprador de nuestros productos asegurarse de que se respetan los derechos de propiedad y de que se cumplen las leyes y normativas en vigor.

# 801-715

CV Imprimación Aparejo EP



A brand of BASF –  
We create chemistry



Secado	Repintable		Al tacto	Listo para enmascarar	Listo para montaje	Lijable
	mín.	máx.				
Temp. Objeto 20°C	60 min	72 h	3 h	16 h	16 h	
Object temp. 60°C	30 min		30 min	30 min	30 min	50-60 min

## Observaciones

Temperatura ambiente mínima durante la aplicación y el secado: +15 °C.  
 Para el repintado de 801-715 con 90 CV PLUS o S-55 tiempo de evaporación de al menos 1 h a 20 °C es obligatoria, tiempo máximo de evaporación: dentro de un día laborable (para repintar con S-68 72 h).  
 No ajustar 801-715 con diluyentes 352-, únicamente aditivo protector lento para VC 568-745 o aditivo protector normal para VC 568-720!  
 La primera mano debe ser cerrada seguida, después de un tiempo de evaporación, de una segunda mano completamente húmeda.  
 Sobre substratos granallados poner atención en cubrir la rugosidad de la superficie  
 801-715 proporciona un buen acabado húmedo sobre húmedo, sin embargo, si es necesario lijar:  
 Es necesario un secado de 50-60 min a 60°C o 16 h at 20°C.  
 Para tinter consultar variante con 568-408.  
 Antes de aplicar productos poliéster, 801-715 debe secarse durante al menos 45 min. 60 ° C. La adherencia sobre acero galvanizado en caliente debe comprobarse previamente.

A tener en cuenta: Para el repintado de automóviles, además de las instrucciones de proceso proporcionadas en este documento, siempre se deben revisar las instrucciones de reparación de los fabricantes de vehículos, en particular en lo que a la tecnología de sensores instalada se refiere.

## Aviso de seguridad:

No se puede descartar que este producto contenga partículas de menos de 0,1 µm.  
 Estos productos son aptos únicamente para uso profesional.

**2004/42/IIIB (c I)(540)493:** El valor límite máximo de la UE para este producto (categoría de producto: IIB.c I) en su forma lista para usar es de 540 g/l de VOC como máximo.

El contenido de VOC de este producto es de 493 g/l.

La información contenida en este documento se basa en los conocimientos y la experiencia actuales. A la vista de los muchos factores que afectan al procesamiento y la aplicación de nuestros productos, esta información no exime a los usuarios de realizar sus propias investigaciones y pruebas, ni implica ninguna garantía de determinadas propiedades ni de la adecuación de los productos para un propósito específico. Las descripciones, diagramas, fotografías, datos, proporciones, pesos, etc. proporcionados se ofrecen exclusivamente como información general; pueden cambiar sin aviso previo y no constituyen un contrato de calidad de los productos (especificación del producto). La versión más reciente sustituye a todas las versiones anteriores. La versión más actualizada se puede obtener en nuestro sitio web ([www.glasurit.com](http://www.glasurit.com)) o solicitándola directamente a su distribuidor. Es responsabilidad del comprador de nuestros productos asegurarse de que se respetan los derechos de propiedad y de que se cumplen las leyes y normativas en vigor.