



FICHE TECHNIQUE PRODUIT

284-90

Glasurit impression-apprêt PL
blanche PU

IA

Application :



Caisse, autocar, cabine, véhicules de pompier

Description :

- Multi-support
- Contribue à l'obtention d'une finition plus brillante et plus tendue
- Sans chromate avec une excellente protection contre la corrosion
- Multi-usage
- Peut-être teinté
- Couleur ~ RAL 9010 / Nuance de gris L 08
- Recouvrable par la L68, L90 PL ou Ligne 55 (Non COV)

Remarques spécifiques :

Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules < 0.1 µm.
Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

2004/42/IIIB (c I)(540)480: La valeur limite selon la législation européenne pour ce produit (catégorie: IIB.c I) est au maximum de 540 g/l de COV sous forme prêt à l'emploi.
Le contenu en COV de ce produit est de 480 g/l.

Supports :

- = très bien adapté
- = bien adapté
- = adapté dans certains cas

Acier	Acier galvanisé	Acier inoxydable	Aluminium	Aluminium anodisé	GRP / SMC	PP-EPDM	Impression / Glasurit PL	Impression Apprêt / Apprêt Glasurit PL	Poudre	Coil-Coating	Plywood	Bois	Peinture d'origine (OEM)	Ancien fond
●●	●	●●	●	●	●		●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Remarques :

**Suitable for commercial vehicle repair and aluminum add-on parts. Due to the large number of different aluminum alloys, the coating of large areas of vehicles (e. g. dropsides) or the close-to-production line coating of vehicles must be tested from a technological standpoint beforehand. 283-6150 Wash Primer can be used in advance without separate testing. The substrate should be clean, free of dust, rust, oils and grease. The pre-treated metallic surface must be coated on the same day to prevent renewed oxidation.*



Processus de peinture

PL 2, PL 4, PL 12, PL rapide 2

Rendement

≈ 447 - 509 m² / l / 1µm

Extrait sec

≈ 66 - 72 %

Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). La version la plus récente annule et remplace toutes les versions précédentes. Le document le plus récent est disponible sur notre site Web www.glasurit.com, ou directement auprès de votre distributeur. Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.



FICHE TECHNIQUE PRODUIT

284-90 Glasurit impression-apprêt PL blanche PU

IA



Ratio de mélange 3 : 1 +10-30% en volume



Durcisseur 922-180 PRO



Diluant 352-216, lent 15 - 20°C
352-216, lent 20 - 25°C
352-345, très lent 25 - 30°C



Viscosité d'application DIN 4 / 20° C 18 - 28 s. DIN 4 **Durée de vie 20 °C** 1 - 2 h

Application		Pistolet gravité basse pression	Pistolet HVLP	Pistolet à succion	Airless/Airmix	Pot à pression Pompe double membrane
Pression d'air	bar	2,2 - 2,5	2,0	2,5	2	2,5
Pression produit	bar	--	-	-	120 - 150	0,8 - 1,5
Dimension de la buse	mm	1,4 - 1,6	1,7	1,7	0,28 - 0,33	1,0 - 1,1
Tension	kV	-	-	-	50 - 80	-
Résistance électrique	Ω	-	-	-	1300 - 1600	-
Nombre de couches		1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2
Evaporation	min.	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
Epaisseur de film	µm	50 - 70				



Séchage



Recouvrable



Hors empreinte



Résistance au masquage



Remontage possible



Poncable

Min. Max.

Temp. support	20°C	60 min.	72 h	6 h	16 h	16 h	16 h
Temp. support	60°C	30 min.		30 min.	30 min.	30 min.	45 min.

Remarques



La seconde couche du 284-90 peut être teintée avec 10% de base de la L68.
 284-90 ne doit pas être mélangé au 568-17 (durée de vie !)
 Pour assouplir le 284-90, il est possible d'ajouter à l'aide d'une règle de mélange, 4:1, en volume, de l'Additif Softface 522-111 avant d'ajouter le durcisseur et le diluant.
 Pour le teinter, il est possible d'utiliser la Pâte colorante pour apprêts PL Glasurit 568-408.
 L'adhésion sur les aciers galvanisés à chaud (forte épaisseur) doit être contrôlée au préalable.
 Le ratio de mélange le plus approprié pour les supports plats et souples est 3:1+30%, 2 couches avec une buse 1,4 mm