



INFORMAZIONE TECNICA

284-90

Glasurit CV Primer riempitivo PUR
bianco

GF

Applicazione:



Autobus; veicoli antincendio; cabine (cambio colore); cassoni camion

Caratteristiche:

- Può essere utilizzato su diversi supporti
- Ottimo aspetto e distensione
- Esente da cromati con buone proprietà anticorrosive
- Multi impiego
- Colorabile, colore ~ RAL 9010/scala di grigio L 08
- Può essere sovraverniciato con Glasurit Serie 58, 68, 90 CV e 55

Osservazioni specifiche:

Solo per uso professionale e o da parte di personale specializzato.

Non si può escludere che questo prodotto contenga particelle <0,1 µm.

2004/42/IIIB (c I)(540)480: Il limite di contenuto di VOC previsto dalla Direttiva Europea per questa famiglia di prodotti (categoria: IIB.c I) in condizioni pronto all'uso, prevede un valore massimo di 540 g/l. **Questo prodotto ha un contenuto di VOC di 480 g/l.**

Substrato:

- = molto adatto
- = adatto
- = adatto in alcuni casi

Acciaio	●●
Acciaio Zincato	●●
Acciaio Inox	●●
*Alluminio	●
Alluminio anodizzato	●
Vetroresina / SMC	●
PP-EPDM	
Glasurit CV - Primer	●●
Glasurit CV - Primer riempitivi/fondi	●●
Rivestimenti a polvere	●●
Coil-Coating	●●
Plywood	●●
Legno	●●
Verniciatura originale	●●
Vecchia verniciatura	●●

Note:

*Adatto per riparazioni di veicoli commerciali e componenti di alluminio. A causa delle molteplici leghe di alluminio, il ciclo di verniciatura su ampie superfici (ad es. Sponde ribaltabili) deve essere testato preventivamente.

Il Wash Primer 283-6150 può essere utilizzato sotto il 284-90 senza eseguire test preventivi.

Il supporto deve essere ben pulito, esente da polveri, ruggine, oli e sostanze grasse.

Rivestire i supporti metallici, dopo la carteggiatura, entro la giornata per evitare l'ossidazione delle superfici.



Ciclo di verniciatura CV 2, CV 4, CV 12, CV Race 2

Resa

≈ 447 - 509 m² / l / 1µm

Contenuto solido ≈ 66 - 72 %

Le informazioni contenute in questa pubblicazione si fondano sulle nostre conoscenze ed esperienze disponibili al momento della stesura della stessa. In relazione ai numerosi fattori che possono influenzare l'uso dei prodotti, la presente non solleva gli utilizzatori dall'effettuare controlli e prove per conto proprio. Il documento non costituisce a priori garanzia sulle caratteristiche dei prodotti e/o l'idoneità all'uso per specifici impieghi. Tutte le descrizioni, disegni, fotografie, informazioni, proporzioni, pesi, etc. sono citati unicamente a titolo generale; tali informazioni possono essere modificate senza preavviso e non sono rappresentative della qualità contrattuale dei prodotti (specifiche del prodotto). L'ultima versione sostituisce tutte le versioni precedenti. È possibile ottenere la versione più recente dal nostro sito web all'indirizzo www.glasurit.com o direttamente dal proprio partner di vendita Glasurit. Il destinatario dei nostri prodotti è tenuto ad assicurarsi che vengano osservati tutti i diritti di proprietà, le norme d'impiego e la legislazione vigente. È vietata la duplicazione totale e parziale del documento e la distribuzione non autorizzata.



INFORMAZIONE TECNICA

284-90

Glasurit CV Primer riempitivo PUR, bianco

GF



Rapporto di miscela 3 : 1 + 10 - 30% a volume



Catalizzatore 922-180 PRO



Diluyente

352-216, lento 15 - 20°C
352-216, lento 20 - 25°C
352-345, molto lento 25 - 30°C



**Viscosità di impiego
DIN 4 / 20° C**

18 - 28 s. DIN 4

Potlife 20 °C

1 - 2 h

Indicazione d'impiego		Pistola ad alta efficienza a gravità	Pistola HVLP	Pistola ad aspirazione	Airless/ Airmix (ESTA)	Serbatoio a pressione/ pompa a membrana
		Atomizzazione	bar	2.2 - 2.5	2.0	2.5
Pressione materiale	bar	--	-	-	120 - 150	0.8 - 1.5
Dimensione ugello	mm	1.4 - 1.6	1.7	1.7	0.28 - 0.33	1.0 - 1.1
Tensione	kV	-	-	-	50 - 80	-
Resistenza elettrica	Ω	-	-	-	1300 - 1600	-
Passate		1.5 - 2	1.5 - 2	1.5 - 2	1.5 - 2	1.5 - 2
Appassimento intermedio	min.	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
Spessori	µm	50 - 70				

Essiccazione		Sovrapplicabilità	Resistenza al tatto	Resistenza al nastro	Resistente al montaggio	Carteggiabilità
		min	max			
Temp. supporto	20°C	60 min.	72 h	6 h	16 h	16 h
Temp. supporto	60°C	30 min.		30 min.	30 min.	30 min.

Osservazioni



Può essere colorato fino al 10% con la Serie 68 nella seconda mano.

284-90 non può essere utilizzato con 568-17 (potlife breve!).

Il prodotto può essere elasticizzato con l'aggiunta di additivo elasticizzante 522-111 nel rapporto di 4 : 1 a volume prima dell'aggiunta del catalizzatore.

Per la colorazione vedere le Informazioni Tecnica della pasta colorante CV 568-408!

Sull'acciaio zincato a fuoco l'adesione deve essere testata prima dell'esecuzione del ciclo di verniciatura.

Per ottenere il migliore livellamento/distensione, miscelare il prodotto 3:1+30% ed applicare 2 mani con ugello di 1,4 mm.