



INFORMAZIONE TECNICA

568-46

Glasurit CV Pasta/Primer per acciaio
Sistema a 2 prodotti

GF

Applicazione:



Veicoli da costruzioni (acciaio), telai di nuova costruzione, telai (cambio colore), container, particolari in acciaio e acciaio zincato

Caratteristiche:

- Impiegabile su ampie superfici
- Impiegabile direttamente su acciaio oppure acciaio zincato
- Colorabile
- Buon riempimento su supporti sabbati
- Buon aspetto della finitura dello smalto
- Migliora il potere coprente

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 II) (540)530: Il limite di contenuto di VOC previsto dalla Direttiva Europea per questa famiglia di prodotti (categoria: IIB.c II) in condizioni pronto all'uso, prevede un valore massimo di 540 g/l. **Questo prodotto ha un contenuto di VOC di 530 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:

I telai in alluminio devono essere pre-trattati con i prodotti corrispondenti

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



Ciclo di verniciatura CV 4.1

Resa ≈ ~540 m² / l / 1µm

Contenuto solido ≈ 80 %

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

568-46

Glasurit CV Pasta/Primer per acciaio

GF

Sistema a 2 prodotti



Pre-miscela AD 68 con 568-46

miscelare 568-46 (70 parti) con Serie 68 (30 parti)



Rapporto di miscela

7 : 1 + 15 - 25% a volume



Catalizzatore

922-138 / 922-136 oppure 922-139



Diluyente

352-91, normale 15 - 20°C
352-216, lento 20 - 25°C
352-345, molto lento 25 - 30°C



Viscosità di impiego DIN 4 / 20° C

25 - 35 s. DIN 4

Potlife 20 °C

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

	bar	2.2 - 2,5	2	2.5	2	2.5	
Atomizzazione	bar	-	-	-	120 - 150	0.8 - 1.5	
Pressione materiale	mm	1.6 - 1.8	1.7 - 1.9	1.7 - 1.9	0.28 - 0.33	1.0 - 1.1	
Dimensione ugello	kV	-	-	-	50 - 80	-	
Tensione	Ω	-	-	-	700 - 1500	-	
Resistenza elettrica		2	2	2	1 - 2	2	
Passate	min.	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	
Appassimento intermedio	μm	60-70					
Spessori							



Essiccazione



Sovrapplica-bilità



Resistenza al tatto



Resistenza al nastro



Resistente al montaggio



Carteggiabilità

Temp. supporto	20°C	60 min.	72 h	16 h
Temp. supporto	60°C	30 min.		30 min.

Osservazioni



La miscela 568-46 e Serie 68 ha una stabilità allo stoccaggio di 2 settimane.

La protezione contro la corrosione può essere raggiunta solo se viene applicato lo spessore del film richiesto (copertura della rugosità della sabbiatura, bordi, spigolature).

Sull'acciaio zincato a fuoco eseguire un test di adesione preventivo.