



# INFORMAZIONE TECNICA

801-705 Glasurit CV Primer EP HS  
grigio chiaro

GF

## Applicazione:



Autobus, veicoli antincendio, cassoni, veicoli da cantiere, cassoni (alluminio)

## Caratteristiche:

- Idoneo per tutti i supporti metallici
- Ottima distensione
- Buone proprietà di riempimento
- Utilizzo universale
- Ottima protezione dalla corrosione
- Grigio chiaro (L05), colorabile con 568-408
- Sovrapplicabile con Serie 68, 90 CV oppure Serie 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/II B (c I)(540)455:** Il limite di contenuto di VOC previsto dalla Direttiva Europea per questa famiglia di prodotti (categoria: IIB.c I) in condizioni pronte all'uso, prevede un valore massimo di 540 g/l. **Questo prodotto ha un contenuto di VOC di 455 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:

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

\* per la sovrapplicazione con Serie 90 CV o 55 è necessario rispettare un appassimento di 1h a 20°C (non inferiore).

\*\* A causa dell'impiego di diverse leghe metalliche e dei processi di fabbricazione, si consiglia di eseguire un test preliminare di adesione prima di eseguire il ciclo completo di verniciatura. Vedere il pre-trattamento nella sezione A4 del manuale CV.



## Ciclo di verniciatura

Resa

≈ 477 m<sup>2</sup> / l / 1µm

Contenuto solido

~78% pronto all'uso 66% (+/- 2%)

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](http://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

## 801-705 Glasurit CV Primer EP HS grigio chiaro

# GF



**Rapporto di miscela** 4 : 1 : 1 a volume



**Catalizzatore** 965-55



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



**Viscosità di impiego** 18 - 22 Sec. DIN 4 **Potlife 20 °C** 8 h  
**DIN 4 / 20° C**

Indicazione d'impiego		Pistola ad alta efficienza a gravità	Pistola HVLP	Pistola ad aspirazione	Airless/Airmix (ESTA)	Serbatoio a pressione/pompa a membrana
		<b>Atomizzazione</b>	<b>bar</b>	2.2 - 2.5	2	2.5
<b>Pressione materiale</b>	<b>bar</b>	-			120 - 150	0.8 - 1.5
<b>Dimensione ugello</b>	<b>mm</b>	1.4 - 1.6	1.5	1.7	0.28 - 0.33	1.0 - 1.1
<b>Tensione</b>	<b>kV</b>				50 - 80	
<b>Resistenza elettrica</b>	<b>Ω</b>				600 - 900	
<b>Passate</b>		1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2
<b>Appassimento intermedio</b>	<b>min.</b>	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15
<b>Spessori</b>	<b>µm</b>	50 - 70				



**Essiccazione**



**Sovrapplica-bilità**



**Resistenza al tatto**



**Resistenza al nastro**



**Resistente al montaggio**



**Carteggiabilità**

		Sovrapplica-bilità		Resistenza al tatto	Resistenza al nastro	Resistente al montaggio	Carteggiabilità
		min	max				
<b>Temp. supporto</b>	<b>20°C</b>	60 min.	72 h	3 h	16 h	16 h	Vedi osservazioni
<b>Temp. supporto</b>	<b>60°C</b>	30 min.		30 min.	30 min.	30 min.	45 min. - 1 h

### Osservazioni



Temperatura minima di lavorazione e di essiccazione + 12°C.

Per la sovrapplicazione con Serie 90 CV o 55, la temperatura durante l'appassimento deve essere almeno di 20°C. Applicare la prima mano leggera e dopo il tempo di appassimento previsto, applicare una seconda mano piena. Per i substrati sabbiati, fare attenzione alla profondità della rugosità. La carteggiatura di 801-705 non è sempre necessaria grazie all'ottimo livellamento del prodotto. In caso di carteggiatura rispettare un tempo di essiccazione di 45-60 min. a 60°C, temperatura supporto, oppure essiccazione durante la notte (temperatura minima ambiente di 18°C). Per la colorazione vedere le informazioni tecniche della pasta colorante nera CV 568-408 e manuale CV sezione D 8. Prima dell'applicazione dei prodotti poliesteri, deve essere rispettata un'essiccazione almeno di 45 min. a 60°C. (temperatura supporto). Sull'acciaio zincato a fuoco l'adesione deve essere testata in anticipo, prima dell'esecuzione del ciclo completo di verniciatura.