



# INFORMAZIONE TECNICA

## 802-3012 Glasurit CV Primer EP - RS beige-rosso

# G

### Applicazione:



Produzione veicoli su rotaia, treni, telai, trasporti

### Caratteristiche:

- Approvato su acciaio sabbiato (sistema a 3 prodotti) secondo norma DB TL918300 (Page 3 & Page 34)
- Testato e approvato (sistema a 3 prodotti) secondo normativa fuoco e fumo EN 45545-2 (livello di rischio 1-3)
- 802-3012 prevede la sovrapplicazione con 284-45 e con smalto Serie 68
- Esente da cromati, eccezionale protezione contro la corrosione
- Buon aspetto della finitura dello smalto
- Impiegabile su ampie superfici

### 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)483:** 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 483 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:

Acciaio: sabbiatura secondo qualità SA 21/2 DIN EN ISO 12944 parte 4.

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

\* Alluminio: A causa delle molteplici leghe di alluminio, il ciclo di verniciatura su ampie superfici (ad es. Sponde ribaltabili) deve essere testato preventivamente.



Ciclo di verniciatura CV 14

Resa

≈ 456 m<sup>2</sup> / l / 1 µm

Contenuto solido ≈ 64 %

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

## 802-3012 Glasurit CV Primer EP - RS beige-rosso

# G

	<b>Rapporto di miscela</b>	4 : 1 : 1 a volume		
	<b>Catalizzatore</b>	965-3012		
	<b>Diluyente</b>	352-170	15 - 20°C	
		352-170	20 - 25°C	
		352-170	25 - 30°C	
	<b>Viscosità di impiego DIN 4 / 20° C</b>	~ 32 - 36 s. DIN 4	<b>Potlife 20 °C</b>	6 h

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>	bar	2,2 - 2,5	2,0	2,5	2	2,5
<b>Pressione materiale</b>	bar	-	-	-	120 - 150	0,8 - 1,5
<b>Dimensione ugello</b>	mm	1,4 - 1,8	1,7	1,7	0,28 - 0,33	1,0 - 1,1
<b>Tensione</b>	kV	-	-	-	-	-
<b>Resistenza elettrica</b>	Ω	-	-	-	-	-
<b>Passate</b>		2	2	2	1,5 - 2	1,5 - 2
<b>Appassimento intermedio</b>	min.	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15
<b>Spessori</b>	µm	50 - 60				

	Essiccazione	Sovrapplicabilità		Resistenza al tatto	Resistenza al nastro	Resistente al montaggio	Carteggiabilità
		min	max				
<b>Temp. supporto</b>	<b>20°C</b>	12h	72h	-	-	-	-
<b>Temp. supporto</b>	<b>60°C</b>	90 Min.		-	-	-	-

### Osservazioni



Temperatura minima di lavorazione e di essiccazione: +15°C.  
 Rapporto di catalisi 4:1:1 per la normale applicazione con aerografo,  
 per l'applicazione con Airmix o Airless 4:1 + ~5-10% con 352-170 EP.