



# INFORMACJA TECHNICZNA

284-13

Glasurit Podkład wypełniający 2K na ramy, szarobeżowy

PG

## Zastosowanie:



Ramy, kontenery, pojazdy budowlane (stal), elementy stalowe i ocynkowane

## Właściwości:

- Nadaje się do aplikacji na wszystkie grunty Glasurit CV
- Nadaje się do aplikacji na duże powierzchnie
- Produkt bezchromianowy o dobrych właściwościach antykorozyjnych
- Dobre krycie profilu podłoża po piaskowaniu
- Doskonały wygląd lakieru
- Bardzo dobra charakterystyka aplikacji
- Możliwość zabarwiania

## Uwagi szczególne:

Nie można wykluczyć, że produkt ten zawiera cząstki o wielkości < 0,1 µm.

Produkty tylko do użytku profesjonalnego.

**2004/42/IIIB (c I)(540)520:** Limit UE dla tego produktu (kategoria: IIB.b).(c I) w stanie gotowym do aplikacji wynosi 540 g/l. **Udział rzeczywisty LZO w tym produkcie wynosi 520 g/l.**

## Podłoża:

- = świetnie się nadaje
- = dobrze się nadaje
- = nadaje się w niektórych przypadkach

Stal	●●
Stal galwanizowana	●
Stal nierdzewna	○
Aluminium	○
Anodyzowane aluminium	○
GRP / SMC	●●
PP-EPDM	○
Grunty Glasurit CV	●●
Podkłady gruntujące/wypełniające Glasurit CV	○
Powłoki proszkowe	●
Powłoki typu coil coating	●
Sklejka	●●
Drewno	●●
Powłoki OEM	●
Istniejące powłoki	●●

## Uwagi:

Podłoże powinno być czyste, wolne od pyłu, rdzy, olejów i tłuszczów.

Ramy aluminiowe muszą być zagruntowane odpowiednią farbą gruntującą.



**Proces lakierowania CV 4, CV 11, CV Race1**

**Wydajność**

≈ 404 m<sup>2</sup> / l / 1µm

**Udział ciał stałych**

≈ 68 %

Dane zawarte w tej publikacji bazują na naszej obecnej wiedzy i doświadczeniu. Z uwagi na to, że wiele czynników może mieć wpływ na proces aplikacji naszych produktów, zamieszczone dane nie zwalniają użytkownika od wykonania własnych badań i prób. Dane te ani nie stanowią gwarancji poszczególnych cech, ani nie przesądzają o możliwości zastosowania produktów do konkretnego celu. Wszelkie opisy, rysunki, zdjęcia, dane, proporcje, masy itp. podano tu tylko jako informację ogólną; mogą się one zmienić bez uprzedniego powiadomienia i nie zmienia to umownej jakości produktów (specyfikacja produktu). Najnowsza wersja zastępuje wszystkie wersje poprzednie. Najnowszą wersję można pobrać z naszej strony internetowej [www.glasurit.com](http://www.glasurit.com) lub otrzymać od sprzedawcy produktów. Odpowiedzialnością użytkownika produktów jest przestrzeganie wszelkich mających zastosowanie norm i obowiązujących przepisów prawnych.

BASF Coatings GmbH, Automotive Refinish Coatings Solutions Europe, Glasuritstrasse 1, 48165 Münster, Deutschland

09/2018



# INFORMACJA TECHNICZNA

## 284-13 Glasurit Podkład wypełniający 2K na ramy, szarobeżowy

# PG

	<b>Proporcja</b>	4 : 1 : 1 objętościowo		
	<b>Utwardzacz</b>	<b>922-18 PRO/ 922-16 PRO</b>		
	<b>Rozcieńczalnik</b>	352-216, wolny	15-20°C	
		<b>352-345, bardzo wolny</b>	<b>20-25°C</b>	
		352-370, ekstra wolny	25-30°C	
	<b>Lepkość DIN 4 / 20° C</b>	25 s. DIN 4	<b>Żywotność w 20 °C</b>	2 h

Parametr aplikacji		Pistolet grawitacyjny RP	Pistolet grawitacyjny HVLP	Pistolet ssący	Próżniowo/ w osłonie powietrza	Zbiornik ciśnieniowy/ pompa membranowa
<b>Ciśnienie aplikacji</b>	<b>bar</b>	2,2-2,5	2,0	2,5	2	2,5
<b>Ciśnienie materiału</b>	<b>bar</b>	-	-	-	120-150	0,8-1,5
<b>Dysza</b>	<b>mm</b>	1,6-1,8	1,5-1,7	1,5-1,7	0,28-0,33	1,0-1,1
<b>Napięcie</b>	<b>kV</b>	-	-	-	50-80	-
<b>Oporność</b>	<b>Ω</b>	-	-	-	300-500	-
<b>Liczba warstw</b>		2	2	2	1-2	2
<b>Odparowanie</b>	<b>min</b>	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez
<b>Wypełnienie</b>	<b>µm</b>	60-70				

	Schnięcie	Kolejna warstwa	Suchość w dotyku	Maskowanie	Montaż	Szlifowanie
		min. maks,				
<b>Temp. obiektu 20°C</b>		60 min 72* h	2 h	16 h	16 h	16 h
<b>Temp. obiektu 60°C</b>		30 min	30 min	30 min	30 min	45 min

### Uwagi



Drugą warstwę można dobarwić do 10% lakierem Linii 68.  
 Aby uelastyczyć powłokę, należy wymieszać produkt w proporcji objętościowej 4 : 1 (używając miarki) z plastyfikatorem 522-111 przed dodaniem utwardzacza.  
 Pokrywać lakierami Glasurit Linii: 68, 58, 55, 90.  
 Wskazówki dobarwienia podano w karcie technicznej barwnika do podkładów CV 568-408.  
 Proporcja 5 : 1 : 1 = większa lepkość mieszanki, np. na szorstkie podłoża po piaskowaniu.  
 Przyczepność powłoki do stali galwanizowanej na gorąco należy sprawdzić przed właściwym lakierowaniem.  
 \* Lakier Linii 55 lub 90 musi być nałożony w ciągu tego samego dnia roboczego.  
 Pod szpachlę natryskową nałożyć 1 pełną warstwę 30-40 µm (patrz; system CV 11).