



INFORMACJA TECHNICZNA

568-20

Glasurit Dodatek Haflex (promotor przyczepności na tworzywach sztucznych)

D

Zastosowanie:



Lakierowanie tworzyw sztucznych

Właściwości:

- Dobra przyczepność do różnych tworzyw sztucznych
- Wysoka wydajność
- Możliwość zastosowania np. z 284-45

Uwagi

szczegółowe:

Nie można wykluczyć, że produkt ten zawiera cząstki o wielkości < 0,1 µm. Produkty tylko do użytku profesjonalnego.

Podłoża:

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

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

Uwagi:

Podłoże musi być czyste, wolne od pyłu, rdzy, olejów tłuszczu.



Proces lakierowania CV 5

Wydajność

≈ 408 m² / l / 1µm

Udział ciał stałych

≈ 8 %

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 lub otrzymać od sprzedawcy produktów. Odpowiedzialnością użytkownika produktów jest przestrzeganie wszelkich mających zastosowanie norm i obowiązujących przepisów prawnych.



INFORMACJA TECHNICZNA

568-20

Glasurit Dodatek Haflex (promotor przyczepności na tworzywach sztucznych)

D



Proporcja 2 : 1 + 10% objętościowo (dla 284-45)



Utwardzacz 922-180 PRO



Rozcieńczalnik 568-20



**Lepkość
DIN 4 / 20° C**

20-22 s. DIN 4

Żywotność w 20 °C

2 h

Parametr aplikacji		Pistolet grawitacyjny RP	Pistolet grawitacyjny HVLP	Pistolet ssący	Próżniowo/ w osłonie powietrza (ESTA)	Zbiornik ciśnieniowy/ pompa membranowa
Ciśnienie aplikacji	bar	2,2-2,5	2,0	2,5	2	2,5
Ciśnienie materiału	bar	-	-	-	120-150	0,8-1,5
Dysza	mm	1,4-1,6	1,5-1,7	1,7	0,28-0,33	1,0-1,1
Napięcie	kV	-	-	-	60-70	-
Oporność	Ω	-	-	-	600-800	-
Liczba warstw		1-2	1-2	1-2	1	1-2
Odparowanie	min	Bez	Bez	Bez	Bez	Bez
Wypełnienie	μm	20-30*				



Schnięcie



Kolejna warstwa

min. maks.



Suchość w dotyku



Maskowanie



Montaż



Szlifowanie

Temp. obiektu	20°C	60 min	72 h
Temp. obiektu	60°C	30 min	

Uwagi



ABS, GRP, SMC: 284-45 z 922-180 PRO i 352-216/345 (2:1+10%).

PA, PC, PP-EPDM, 284-45 z 922-180 PRO i 568-20 (2:1+10%).

PP, PE: (nie można zagwarantować przyczepności) 284-45 z 922-180 PRO i 568-20 (2:1+10%).

*Możliwe większa grubość suchej warstwy (50-60 μm).

Ważne: Z uwagi na różną jakość surowców stosowanych do wyrobu tworzyw sztucznych, należy każdorazowo sprawdzić przyczepność przed właściwym lakierowaniem.

Więcej informacji podano w tabelach w części D "Lakierowanie tworzyw sztucznych" i/ lub w procesie lakierowania CV 5.