



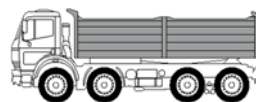
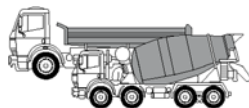
# INFORMACJA TECHNICZNA

568-46

Glasurit Pasta gruntująca do stali  
(system 2-warstwowy)

PG

## Zastosowanie:



Pojazdy budowlane (stal), lakierowanie ram, ramy (zmiana koloru), kontenery, akcesoria ze stali zwykłej i galwanizowanej

## Właściwości:

- Nadaje się do aplikacji na duże powierzchnie
- Nadaje się do bezpośredniej aplikacji na stal lub stal galwanizowaną
- Możliwość barwienia
- Dobre pokrywanie profilu powierzchni po piaskowaniu
- Doskonały wygląd lakieru
- Poprawa siły krycia koloru

## Uwagi szczegółowe:

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

**2004/42/IIIB (cII)(540)530:** Limit UE dla tego produktu (kategoria: IIB.b).(cII) w stanie gotowym do aplikacji wynosi 540 g/l. **Udział rzeczywisty LZO w tym produkcie wynosi 530 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:

Ramy aluminiowe muszą być zagruntowane odpowiednią farbą gruntującą. Podłoże musi być czyste, wolne od pyłu, rdzy, olejów i tłuszczu.



Proces lakierowania CV4.1

Wydajność

≈ 540 m<sup>2</sup> / l / 1µm

Udział ciał stałych

≈ 80 %

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.



# INFORMACJA TECHNICZNA

## 568-46 Glasurit Pasta gruntująca do stali (system 2-warstwowy)

# PG



**Mieszanka wstępna AD 68 z 568-46**

568-46 (70 części) z lakierem Linii 68 (30 części)



**Proporcja**

7 : 1 + 15-25% objętościowo



**Utwardzacz**

**922-138**, 922-136 lub 922-139



**Rozcieńczalnik**

352-91, normalny

15-20°C

**352-216, wolny**

**20-25°C**

352-345, bardzo wolny

25-30°C



**Lepkość DIN 4 / 20° C**

25-35 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
<b>Ciśnienie aplikacji</b>	<b>bar</b>	2,2-2,5	2,0	2,0	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	1,7-1,9	1,7-1,9	0,28-0,33	1,0-1,1
<b>Napięcie</b>	<b>kV</b>	-	-	-	50-80	-
<b>Oporność</b>	<b>Ω</b>	-	-	-	700-1500	-
<b>Liczba warstw</b>		2	2	2	1-2	2
<b>Odparowanie</b>	<b>min</b>	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
<b>Wypełnienie</b>	<b>µm</b>	60-70				



**Schnięcie**



**Kolejna warstwa**



**Suchość w dotyku**



**Maskowanie**



**Montaż**



**Szlifowanie**

min. maks.

<b>Temp. obiektu</b>	<b>20°C</b>	60 min	72 h	16 h
<b>Temp. obiektu</b>	<b>60°C</b>	30 min		30 min

**Uwagi**



Stabilność magazynowa mieszanki (lakier Linii 68 i 568-46) wynosi tylko 2 tygodnie.

Tylko aplikacja warstw o wymaganej grubości zapewnia ochronę przed korozją (pokrycie śladów piaskowania, krawędzi).

Przyczepność do stali galwanizowanej na gorąco należy sprawdzić przed właściwym lakierowaniem.