



INFORMACJA TECHNICZNA

568-M124 Glasurit Żywica do kolorów Linii 68, matowa

K

Zastosowanie:



Wszystkie zastosowania wymagające powłok z obniżonym połyskiem

Właściwości:

- Nadaje się do aplikacji na wszystkie podkłady gruntujące i wypełniające Glasurit CV
- Dobre działanie matujące
- Doskonała odporność na promieniowanie UV
- Dobra rozlewność
- Można uzyskać wszystkie poziomy połysku
- Poziom połysku można regulować przez serwis Color Online/ program Profit Manager

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



Proces lakierowania

Wydajność

≈ 404 m² / l / 1µm

Udział ciał stałych

≈ 31 %

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-M124 Glasurit Żywica do kolorów Linii 68, matowa

K



Mieszanka wstępna AD68 z 568-M124

Kolor Linii 68 z żywicą 568-M124 5 : 1 obj.
Wymiana żywicy M135 na 568-M124
Wymiana żywicy M135 na 568-M 124
i dodanie 568-M124 w proporcji 5 : 1

= połysk 75-85 jedn. / 60 °
= połysk 70-85 jedn. / 60 °
= połysk 50-65 jedn. / 60 °



Proporcja

5 : 1 : 1 objętościowo



Utwardzacz

922-139, 922-138 lub 922-136



Rozcieńczalnik

352-91 CV, normalny 15-20°C
352-216, wolny 20-25°C
352-345, bardzo wolny 25-30°C



Lepkość DIN 4 / 20° C

18-22 s. DIN 4

Żywotność w 20 °C

2 h

Parametr aplikacji		Pistolet grawitacyjny RP	Pistolet grawitacyjny HVLP	Pistolet ssący	Próżniowo/ w osłonie powietrza	Zbiornik ciśnieniowy/ pompa membranowa
		bar	bar	bar	bar	bar
Ciśnienie aplikacji	bar	2,2-2,5	2,0	2,5	2	2,5
Ciśnienie materiału	bar	-	-	-	120-180	0,8-1,5
Dysza	mm	1,4	1,5	1,7	0,23-0,28	1,0-1,1
Napięcie	kV	-	-	-	50-80	-
Oporność	Ω	-	-	-	700-1500	-
Liczba warstw		2	2	2	2	2
Odparowanie	min	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
Wypełnienie	µm	40-60				



Schnięcie



Kolejna warstwa



Suchość w dotyku



Maskowanie



Montaż



Szlifowanie

min. maks.

Temp. obiektu	20°C	16 h	2,5 h	16 h	12 h	16 h
Temp. obiektu	60°C	30 min	30 min	30 min	30 min	30 min

Uwagi

!

Maksymalny dodatek żywicy do lakieru Linii 68 wynosi 20% (5:1) i daje efekt 75-85% połysku mierzonego pod kątem 60°.

568-M124 musi być łączony z pierwotną mieszanką za pomocą mieszadła lub wytrząsarki.

Uwaga: Utwardzacz ma wpływ na poziom połysku. Wskazane wyżej wartości poziomu połysku odnoszą się do mieszanek 568-M124 z utwardzaczem 922-139.

Wymieszać z utwardzaczem i rozcieńczalnikiem w proporcji objętościowej 5:1:1 (użyć miarki).

568-M124 można stosować tylko z kolorami Linii 68.

Alternatywne poziomy połysku opisano w części D podręcznika.

Po pierwszej warstwie powłoka musi odparować przez 10-15 minut, a po drugiej – do matu.