



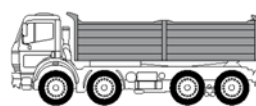
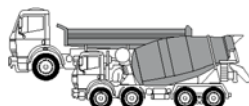
# INFORMACJA TECHNICZNA

801-704

Glasurit Bezchromianowy epoksydowy podkład gruntujący, jasnoszary

PG

## Zastosowanie:



Pojazdy budowlane (stal), skrzynie, autobusy (naprawa)

## Właściwości:

- Możliwość barwienia
- Produkt bezchromianowy o dobrych właściwościach antykorozyjnych
- Doskonały wygląd lakieru
- Dobra rozlewność

## Uwagi

### szczegółowe:

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

Produkty tylko do użytku profesjonalnego.

**2004/42/IIB (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		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 CV 13

Wydajność

≈ 425 m<sup>2</sup> / l / 1µm

Udział ciał stałych

≈ 73 %

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







801-704

Glasurit Bezchromianowy epoksydowy podkład gruntujący, jasnoszary

PG

	<b>Proporcja</b>	4 : 1 : 1 objętościowo		
	<b>Utwardzacz</b>	<b>965-53</b>		
	<b>Rozcieńczalnik</b>	352-216, wolny <b>352-216, wolny</b> 352-345, bardzo wolny	15-20°C <b>20-25°C</b> 25-30°C	
	<b>Lepkość DIN 4 / 20° C</b>	18-22 s. DIN 4	<b>Żywotność w 20 °C</b>	8 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	1,7	1,7	0,28-0,33	1,0-1,1
<b>Napięcie</b>	<b>kV</b>	-	-	-	50-80	-
<b>Oporność</b>	<b>Ω</b>	-	-	-	600-900	-
<b>Liczba warstw</b>		2	2	2	1,5-2	1,5-2
<b>Odparowanie</b>	<b>min</b>	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
<b>Wypełnienie</b>	<b>µm</b>	50-60				

	 Schnięcie	 Kolejna warstwa	 Suchość w dotyku	 Maskowanie	 Montaż	 Szlifowanie
		min.    maks.				
<b>Temp. obiektu 20°C</b>		60 min    72 h	3 h	16 h	16 h	16 h
<b>Temp. obiektu 60°C</b>		30 min	30 min	30 min	30 min	30 min

Uwagi



Minimalna temperatura otoczenia podczas aplikacji i schnięcia wynosi +12°C.  
 Powłokę można szlifować po 16 godz. lub 60 min w 60°C.  
 Wskazówki dobarwiania podano w karcie technicznej barwnika do podkładów CV 568-408.  
 Przed aplikacją produktów poliestrowych należy wysuszyć powłokę 801-704 przez co najmniej 45 min w 60°C.  
 Przyczepność do stali galwanizowanej na gorąco należy sprawdzić przed właściwym lakierowaniem.  
 Nie używać rozcieńczalnika 352-91/ 91CV.