



# ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

## 283-6150 Glasurit CV Травящий грунт, желтый 3-слойная-система окраски

# Р

### Области применения:



автобусы, пожарные автомобили, фургоны (алюминий), фургоны, автоцистерны (алюминий)

### Свойства:

- подходит для окраски больших площадей / поверхностей
- быстрая сушка
- не содержит хроматов и обладает хорошей антикоррозионной защитой

### Особые замечания:

Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм  
 Продукты предназначены только для профессионального использования.  
**2004/42/IIВ (с III)(780)740:** ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта: IIВ.с III) в готовом к применению состоянии максимально составляет 780 г/л.  
**Доля VOC в данном продукте составляет 740 г/л.**

### Подложки:

- = Очень хорошо подходит
- = хорошо подходит
- = подходит в некоторых случаях

Сталь	Гальванизированная сталь	Нержавеющая сталь	Алюминий	Анодированный алюминий	GRP / SMC	PP-EPDM	Glasurit CV - праймер	Glasurit CV - Грунт-наполнитель / наполнитель	Порошковая окраска	Рулонная окраска	фанера	Дерево	OEM-окраска	Старое ЛКП
●●	●●	●●	●●						○	○			○	○

### Замечание:

Подложка должна быть чистой, непыльной, без следов ржавчины, масла и жира  
 Подготовленная металлическая поверхность должна быть покрыта в тот же день во избежание окисления.



Система окраски CV 4, CV 11, CV 12, CV Race 1, CV Race 4

Укрывистость ≈ 189 м<sup>2</sup> / л / 1мкм      Сухой остаток ≈ 22 %

Информация, содержащаяся в этом издании, основывается на наших современных знаниях и опыте. Ввиду многих факторов, которые могут влиять на процесс изготовления и нанесения наших продуктов, данная информация не освобождает от разработки и проведения собственных тестов; а также, данная информация не гарантирует ни конкретные свойства, ни годность продукции для специфических целей. Любые описания, картинки, фотографии, указания, пропорции, весовые соотношения и т.п., приведенные в данных листах, даны только для общей информации. Они могут меняться без предшествующей информации и не составляют согласованное договорное качество продукции (техническая информация). Последняя версия заменяет все предыдущие. С последней версией Вы можете ознакомиться на нашем сайте [www.glasurit.com](http://www.glasurit.com) или получить от Ваших поставщиков. Обязательством покупателей наших продуктов является обеспечение соблюдения всех запатентованных прав, существующих правил и законодательных норм.



# ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

## 283-6150 Glasurit CV Травящий грунт, желтый 3-слойная-система окраски

# P

	<b>Пропорция смешивания</b>	2 : 1 + 10% по объему		
	<b>Отвердитель</b>	352-235 / 352-228		
	<b>Разбавитель</b>	352-91 CV, нормальный	15 - 20°C	
		<b>352-216, медленный</b>	<b>20 - 25°C</b>	
		352-216, медленный	25 - 30°C	
	<b>Вязкость DIN 4 / 20° C</b>	22 - 25 с. DIN 4	<b>Жизнеспособность 20 °C</b>	8 ч

Параметры нанесения		Традиционный пистолет	HVLP - пистолет	Пистолет с нижней подачей	Airless/Airmix	Нагн. бак Насос низкого давления
		<b>Давление атомизации</b>	<b>бар</b>	2.2 – 2.5	2.0	2.5
<b>Давление на окраску</b>	<b>бар</b>	-	-	-	120 - 150	0.8 – 1.5
<b>Размер сопла</b>	<b>мм</b>	1.6	1.6	1.7	0.28	1.0 – 1.1
<b>Напряжение</b>	<b>кВ</b>	-	-	-	-	-
<b>Электросопротивление</b>	<b>Ω</b>	-	-	-	-	-
<b>Число слоев</b>		1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
<b>Выдержка</b>	<b>мин</b>	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15
<b>Толщина покрытия</b>	<b>мкм</b>	12 - 15				

	Сушка	Нанесение след. покрытия		На отлип	Готовность к маскированию	Готовность к сборке	Шлифуюмость
		мин	макс				
<b>Темп. объекта</b>	<b>20°C</b>	20-30 мин.	8 ч				
<b>Темп. объекта</b>	<b>60°C</b>						

### Замечание



Нельзя наносить полиэфирные продукты поверх травящего грунта. Для использования только в 3-слойных системах с CV PUR Грунтами-наполнителями / наполнителями. Наносите грунт в течение одного рабочего дня (8 часов). 352-228 подходит для простого и локального ремонтов. Не использовать на песко/дробеструенную поверхность. В частности при нанесении на алюминий, используйте только что смешанный материал. Адгезия к гальванизированной горячим способом стали должна быть отдельно проверена.