



ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

284-13 Glasurit 2K CV Наполнитель для ШАССИ, бежево-серый

PF

Области применения:



Окраска шасси, контейнеры, конструкционные элементы (сталь), запасные части из стали и гальванизированной стали

Свойства:

- Подходит для нанесения на все праймеры Glasurit CV
- подходит для окраски больших площадей / поверхностей
- не содержит хроматов и обладает хорошими антикоррозионными свойствами
- хорошая наполняемость поверхности после дробеструйной подготовки
- отличный внешний вид после нанесения эмали
- очень хорошие свойства нанесения
- возможно колеровать

Особые замечания:

Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм

Продукты предназначены только для профессионального использования.

2004/42/ПВ (с I)(540)520: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта: ПВ.с I) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/л.

Доля VOC в данном продукте составляет 520 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	ОЕМ-окраска	Старое ЛКП
●●	●				●●		●●		●	●	●●	●●	●	●●

Замечание:

Подложка должна быть чистой, непыльной, без следов ржавчины, масла и жира

На шасси из алюминия предварительно должен быть нанесен подходящий праймер



Система окраски CV 4, CV 11, CV Race 1

Укрывистость ≈ 404 м² / л / 1мкм

Сухой остаток ≈ 68 %

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 или получить от Ваших поставщиков. Обязательством покупателей наших продуктов является обеспечение соблюдения всех запатентованных прав, существующих правил и законодательных норм.



ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

284-13

Glasuret 2K CV Наполнитель для ШАССИ, бежево-серый

PF



Пропорция смешивания 4 : 1 : 1 по объему



Отвердитель 922-18 PRO / 922-16 PRO



Разбавитель 352-216, медленный 15 - 20°C
352-345, очень медленный 20 - 25°C
352-370, экстра медленный 25 - 30°C



Вязкость DIN 4 / 20° C 25 с. DIN 4 **Жизнеспособность 20 °C** 2 ч

Параметры нанесения		Традиционный пистолет	HVLP - пистолет	Пистолет с нижней подачей	Airless/Airmix	Нагн. бак Насос низкого давления
Давление атомизации	бар	2.2 – 2.5	2.0	2.5	2	2.5
Давление на окраску	бар	-	-	-	120 - 150	0.8 – 1.5
Размер сопла	мм	1.6 - 1,8	1.5 – 1.7	1.5 – 1.7	0.28 – 0.33	1.0 – 1.1
Напряжение	кВ				50 - 80	
Электросопротивление	Ω				300 - 500	
Число слоев		2	2	2	1 - 2	2
Выдержка	мин	без	без	без	без	без
Тощина покрытия	мкм	60 - 70				



Сушка



Нанесение след. покрытия



На отлип



Готовность к маскированию



Готовность к сборке



Шлифуюемость

		Нанесение след. покрытия		На отлип	Готовность к маскированию	Готовность к сборке	Шлифуюемость
		мин	макс				
Темп. объекта.	20°C	60 мин	72* ч	2 ч	16 ч	16 ч	16 ч
Темп. объекта.	60°C	30 мин.		30 мин.	30 мин.	30 мин.	45 мин.

Замечание



Может быть доколерован до 10% эмалями 68 Серии для 2го слоя.
 Для придания эластичности продукту смешайте его 4 : 1 по объему (с использованием линейки) с пластифицирующей добавкой 522-111 перед добавлением отвердителя.
 Может быть использован перед нанесением CV эмалей 68, 58, 55, 90 Серий
 Для колеровки см. CV Колеровочная паста для грунтов 568-408!
 Пропорция смешивания 5:1:1 по об. = высокая вязкость, например для грубых поверхностей после дробеструйной подготовки.
 Адгезия к гальванизированной горячим способом стали должна быть отдельно проверена.
 * Базовые эмали 55 и 90 Серии должны быть нанесены в течение одного рабочего дня
 При использовании UP распыляемой шпатлевки (см. CV 11) нанесите 1 полный слой ~30 – 40 мкм.