



# ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

## 284-90

## Гlasurit CV Грунт-наполнитель белый, PUR без содержания хроматов

# PF

### Области применения:



автобусы, пожарная техника, фургоны, автоцистерны

### Свойства:

- может использоваться на множество подложек
- очень хороший внешний вид и растекаемость
- не содержит хроматов и обладает хорошими антикоррозионными свойствами
- универсальный
- колеруемый/цвет ~ RAL 9010/оттенок серого L 08
- может быть нанесен под эмали Glasurit R68, R90 CV и R55

### Особые замечания:

Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм

Продукты предназначены только для профессионального использования.

**2004/42/IIВ (с I)(540)480:** ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта: IIВ.с I) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/л.

**Доля VOC в данном продукте составляет 480 г/л.**

### Подложки:

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

Сталь	Гальванизированная сталь	Нержавеющая сталь	Алюминий	Анодированный алюминий	GRP / SMC	PP-EPDM	Гlasurit CV - праймер	Гlasurit CV - Грунт-наполнитель / наполнитель	Порошковая окраска	Рулонная окраска	Фанера	Дерево	ОЕМ-окраска	Старое ЛКП
●●	●●	●●	●	●	●		●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

### Замечание:

\*Подходит для ремонта коммерческого транспорта и алюминиевых деталей. Из-за обилия различных алюминиевых сплавов, окраска больших поверхностей автомобилей (напр. бортов) или производственная окраска автомобилей должна быть протестирована с технологической точки зрения. 283-6150 Травящий грунт может быть использован перед нанесением наполнителя.

При необходимости 284-90 может быть смешан с 568-14 AdCo Paste (содержащей хроматы, см TDS 568-14), для достижения оч. Хорошей защиты от коррозии напр. для алюминия.

Подложка должна быть чистой, непыльной, без следов ржавчины, масла и жира. Подготовленная металлическая поверхность должна быть окрашена в тот же день для предотвращения окисления.



Система окраски

CV 2, CV 4, CV 12, CV Race 2

Укрывистость

≈ 447 - 509 м<sup>2</sup> / л / 1мкм

Сухой остаток ≈ 66 - 72 %

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

## 284-90

## Glasuret CV Грунт-наполнитель белый, PUR без содержания хроматов

# PF



**Пропорция смешивания**

3 : 1 + 10 - 30% по объему



**Отвердитель**

**922-180 PRO**



**Разбавитель**

352-216, медленный  
**352-216, медленный**  
352-345, очень медленный

15 - 20°C  
**20 - 25°C**  
25 - 30°C



**Вязкость DIN 4 / 20° C**

18 - 28 с. DIN 4

**Жизнеспособность 20 °C**

1 – 2 ч

Параметры нанесения		Традиционный пистолет	HVLP - пистолет	Пистолет с нижней подачей	Airless/Airmix	Нагн. бак Насос низкого давления
		<b>Давление атомизации</b>	бар	2.2 – 2.5	2.0	2.5
<b>Давление на окраску</b>	бар	--	-	-	120 - 150	0.8 – 1.5
<b>Размер сопла</b>	мм	1.4 – 1.6	1.7	1.7	0.28 – 0.33	1.0 – 1.1
<b>Напряжение</b>	кВ	-	-	-	50 - 80	-
<b>Электрическое сопротивление</b>	Ω	-	-	-	1300 - 1600	-
<b>Число слоев</b>		1.5 - 2	1.5 - 2	1.5 - 2	1.5 - 2	1.5 - 2
<b>Выдержка</b>	мин	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
<b>Толщина покрытия</b>	мкм	50 - 70				



**Сушка**



**Нанесение след. покрытия**



**На отлип**



**Готовность к маскированию**



**Готовность к сборке**



**Шлифуюмость**

мин макс

**Темп. объекта. 20°C**

60 мин.

72 ч

6 ч

16 ч

16 ч

16 ч

**Темп. объекта. 60°C**

30 мин.

30 мин.

30 мин.

30 мин.

45 мин.

**Замечание**



2ой слой колеруется макс. 10% эмалями 68- Серии.

284-90 не может быть смешан с 568-17 (жизнеспособность!).

Пластифицирующая добавка 522-111 добавляется перед отвердителем. Пропорция смешивания 4:1.

Для колеровки см. CV Колеровочная паста для грунтов 568-408!

Адгезия к гальванизированной горячим способом стали должна быть отдельно проверена.

Пропорция смешивания для гладких/плоских поверхностей (наилучшая растекаемость 3:1 +30%, 2 слоя, размер дюзы 1.4 мм).