

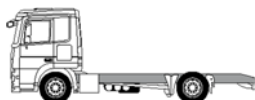


# ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

## 568-46 (DTM) Glasurit CV Паста-праймер для стали, 1-слойная система

# T

### Области применения:



Окраска шасси, шасси (изменение цвета), контейнеры

### Свойства:

- колеруемая
- подходит для окраски больших площадей / поверхностей
- хорошая растекаемость
- может наноситься напрямую на сталь или нержавеющую сталь
- высокая эффективность
- хорошая защита от коррозии

### Особые замечания:

Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм

Продукты предназначены только для профессионального использования.

**2004/42/IIВ (d)(420)419:** ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта: IIВ.d) в готовом к применению состоянии максимально составляет 420 г/л.

**Доля VOC в данном продукте составляет 419 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:

На алюминиевое шасси должен быть предварительно нанесен подходящий праймер  
Подложка должна быть чистой, непыльной, без следов ржавчины, масла и жира



Система окраски

CV 4.1

Укрывистость

≈ 503 м<sup>2</sup> / л / 1мкм

Сухой остаток ≈ 80 %

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

## 568-46 (DTM) Glasurit CV Паста-праймер для стали, 1-слойная система

# T



**Смешать**  
AD 68 с 568-46

смешайте 568-46 с эмалью 68 Серии в пропорции 1 : 1



**Пропорция смешивания**

7 : 1 + 10 - 15% по объему



**Отвердитель**

922-138, 922-136 или 922-139



**Разбавитель**

352-91, нормальный  
352-216, медленный  
352-345, очень медленный

15 - 20°C

20 - 25°C

25 - 30°C



**Вязкость**  
DIN 4 / 20° C

30 - 40 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
		<b>Давление атомизации</b>	бар	2.2 – 2.5	2	2
<b>Давление на окраску</b>	бар	-	-	-	120 - 150	0,8 - 1,5
<b>Размер сопла</b>	мм	1.6 – 1.8	1.7 – 1.9	1.7 – 1.9	0.28 – 0.33	1.0 – 1.3
<b>Напряжение</b>	кВ	-	-	-	50 - 80	-
<b>Электрическое сопротивление</b>	Ω	-	-	-	700 - 1500	-
<b>Число слоев</b>		2	2	2	1 - 2	2
<b>Выдержка</b>	мин	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15
<b>Толщина покрытия</b>	мкм	70 - 100				



**Сушка**



**Нанесение след. покрытия**



**На отлип**



**Готовность к маскированию**



**Готовность к сборке**



**Шлифуемость**

мин макс

**Темп. объекта. 20°C**

16 ч

2 ч

16 ч

16 ч

16 ч

**Темп. объекта. 60°C**

30 мин.

30 мин.

30 мин.

30 мин.

30 мин.

**Замечание**



Срок годности смешанного продукта (эмаль 68 Серии и 568 - 46) составляет только 2 недели. Версия DTM не подходит для окраски изделий/участков подверженных воздействию прямого солнечного света.

Защита от коррозии может быть достигнута при условии достижения корректной толщины покрытия (укрывание шероховатости от дробеструйной обработки, торцов).

Смесь с 568-46 может изменять оттенок цвета.

Адгезия к гальванизированной горячим способом стали должна быть отдельно проверена.