



ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

801-66

Glasurit CV 2K-EP

Цинконаполненный праймер

зеленый

P

Области применения:



Производство автомобилей, шасси, транспортировка

Свойства:

- Активная защита от коррозии
- 60% содержания цинка в сухом слое
- ~ RAL 6013
- Выдающиеся антикоррозионные свойства
- Для использования в 3-слойных системах окраски с EP или PU материалами

Особые замечания:

Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм

Продукты предназначены только для профессионального использования.

2004/42/IIВ (с II)(540)454: ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта: IIВ.с II в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/л.

Доля VOC в данном продукте составляет 454 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:

Сталь: дробеструйная подготовка в соответствии со стандартом SA 21/2 DIN EN ISO 12944 часть 4.

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



Система окраски

CV 13

Укрывистость

≈ 465 м² / л / 1мкм

Сухой остаток ≈ 79 %

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

801-66

Glasurit CV 2K-EP

Цинконаполненный праймер

зеленый

P



Пропорция смешивания

7 : 1 : 2 по объему



Отвердитель

965-66



Разбавитель

352-170 EP Разбавитель
352-170 EP Разбавитель
352-170 EP Разбавитель

15 - 20°C
20 - 25°C
25 - 30°C



Вязкость DIN 4 / 20° C

~ 22 - 24 с. DIN 4

Жизнеспособность 20 °C

3 ч

Параметры нанесения		Традиционный пистолет	HVLP - пистолет	Пистолет с нижней подачей	Airless/ Airmix	Нагн. бак Насос низкого давления
		Давление атомизации	бар	2.0 – 2.5		
Давление на окраску	бар	-			120 - 180	0,8 - 1,5
Размер сопла	мм	1.6 – 2.0			0,33 - 0,43	1,0 - 1,1
Напряжение	кВ					
Электрическое сопротивление	Ω					
Число слоев		1,5 - 2			1,5 - 2	1,5 - 2
Выдержка	мин	10 - 15			10 - 15	10 - 15
Толщина покрытия	мкм	60 - 80				



Сушка



Нанесение след. покрытия

мин макс



На отлип



Готовность к маскированию



Готовность к сборке



Шлифуемость

Темп. объекта. 20°C

4ч 72ч

-

-

24ч

-

Темп. объекта. 60°C

1ч

-

-

-

-

Замечание



Минимальная температура при окраске и сушке: +15°C

Пропорция смешивания 7:1:2 для окраски из традиционного пистолета;

Насос низкого давления 7:1+ ~20% (~25 - 30 сек. DIN 4);

Airmix /-Airless 7:1+~10-15% (> 40 сек. DIN 4)

После добавления отвердителя необходимо тщательно перемешать смесь и подождать 10 -15 минут перед первым нанесением.

Альтернативно возможно использование 352-216, перемешивание и нанесение становится проще.

Последующее нанесение 801-66 с 801-704 или 284-13 / -45 / -90