

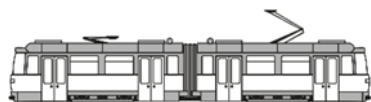


# ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

## 802-3012 Glasurit EP CV-Праймер RS Красно-коричневый

# Р

### Области применения:



Производство транспорта, шасси, транспортирование

### Свойства:

- Одобрен для нанесения на поверхность после дробеструйной подготовки (3-х слойная система) в соотв. DB TL918300 (Страница 3 & Страница 34)
- Протестирован и одобрен (3-х слойная система) по огнезащите и дыму EN 45545-2 (Уровень загрязнения 1-3)
- 802-3012 должен быть перекрыт 284-45 и эмалью 68 Серии
- Выдающиеся антикоррозионные свойства без содержания хроматов
- Отличная растекаемость и внешний вид
- подходит для окраски больших площадей / поверхностей

### Особые замечания:

Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм

Продукты предназначены только для профессионального использования.

**2004/42/ИВ (с II)(540)483:** ограничение ЕС по содержанию летучих органических соединений (VOC) в данном продукте (категория продукта: ИВ.с II) в готовом к применению состоянии максимально составляет 540 г/л.

**Доля VOC в данном продукте составляет 483 г/л.**

### Подложки:

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

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

### Замечание:

Сталь: дробеструйная подготовка по стандарту SA 21/2 DIN EN ISO 12944 part 4.

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

\* Алюминий: По причине наличия множества видов алюминиевых сплавов, при окраске больших площадей вагонов (напр. боковин) или производственной окраске вагонов технические характеристики покрытия должны быть предварительно проверены.



Система окраски

CV 14

Укрывистость

≈ 456 м<sup>2</sup> / л / 1мкм

Сухой остаток ≈ 64 %

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

## 802-3012 Glasurit EP CV-Праймер RS Красно-коричневый

# P

	<b>Пропорция смешивания</b>	4 : 1 : 1 по объему		
	<b>Отвердитель</b>	965-3012		
	<b>Разбавитель</b>	352-170	15 - 20°C	
		352-170	20 - 25°C	
		352-170	25 - 30°C	
	<b>Вязкость DIN 4 / 20° C</b>	~ 32 - 36 с. DIN 4	<b>Жизнеспособность 20 °C</b>	6 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 - 1,8	1,7	1,7	0,28 - 0,33	1,0 - 1,1
<b>Напряжение</b>	кВ	-	-	-	-	-
<b>Электрическое сопротивление</b>	Ω	-	-	-	-	-
<b>Число слоев</b>		2	2	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 - 60				

Сушка	Нанесение след. покрытия	На отлип	Готовность к маскированию	Готовность к сборке	Шлифуемость
<b>Темп. объекта. 20°C</b>	12ч	72ч	-	-	-
<b>Темп. объекта. 60°C</b>	90 мин.	-	-	-	-

**Замечание** ! Минимальная окружающая температура для нанесения и сушки: +15°C  
 Пропорция смешивания 4:1:1 для нанесения из традиционного пистолета,  
 Разведение смеси для Airmix /Airless 4:1 + ~5-10% с 352-170 EP.