



ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

924-68 Glasurit HS 2K CV Лак

C

Области применения:



автобусы, нанесение надписей, окраска металликов (90 Серия), фургоны, автобусы (ремонт)

Свойства:

- подходит для окраски больших площадей / поверхностей
- хорошая растекаемость
- отличная защита от УФ
- отличные характеристики нанесения
- отличный глянец

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.

Замечание:

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



Система окраски

CV 6, CV 9

Укрывистость

≈ 417 м² / л / 1мкм

Сухой остаток ≈ 54 %

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

924-68 Glasurit HS 2K CV Лак

C



Пропорция смешивания 3 : 1 : 1 по объему



Отвердитель 922-138 или 922-136



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



Вязкость DIN 4 / 20° C 18 - 22 с. DIN 4 **Жизнеспособность** 2 ч
20 °C

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	2.5
Давление на окраску	бар	-	-	-		0.8 – 1.5
Размер сопла	мм	1.3 – 1.4	1.5	1.7		1.0 - 1.1
Напряжение	кВ	-	-	-		50 - 80
Электрическое сопротивление	Ω	-	-	-		600 - 1500
Число слоев		1 ½	1 ½	1 ½		1 ½
Выдержка	мин	без	без	без		без
Толщина покрытия	мкм	40 - 60				



Сушка



Нанесение след. покрытия

мин макс



На отлив



Готовность к маскированию



Готовность к сборке



Шлифуемость

Темп. объекта. 20°C	16 ч	2 ч	16 ч	12 ч	16 ч
Темп. объекта. 60°C	30 мин.	30 мин.	30 мин.	30 мин.	30 мин.

Remarks



Нанесите 1 легкий слой, затем 1 мокрый полный слой.
Может быть нанесен повторно в течение 16 часов. После сушки в ОСК или спустя 16 часов воздушной сушки используйте предварительно активатор адгезии 285-0 CV.