

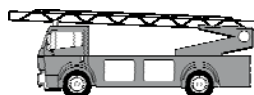
TECHNISCHE INFORMATION

284-90

Glasurit CV-Grundfüller weiß
PUR, Chromat frei

GF

Anwendung



Kofferverfahrzeuge, Busse, Fahrerhaus, Feuerwehrfahrzeuge

Eigenschaften:

- Auf vielen Untergründen einsetzbar
- Sehr guter Decklackstand und Verlauf
- Chromatfrei mit gutem Korrosionsschutz
- Universell einsetzbar
- Abtönbar / Farbton ~ RAL 9010 / Graustufe L 08
- Überlackierbar mit Glasurit R 68, R 90 CV und R 55

Besondere Hinweise

- Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können. Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet
- **2004/42/IIB (c I)(540)480:** Der innerhalb der EU vorgeschriebene VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.c I) in gebrauchsfertiger Einstellung beträgt max. 540 g/l. **Dieses Produkt hat einen VOC-Gehalt von 480 g/l.**

Untergründe:

- = sehr gut geeignet
- = gut geeignet
- = bedingt geeignet

Untergrund	Geeignetheit
Stahl	●●
Verzinkter Stahl	●●
Edelstahl	●●
*Aluminium	●
Eloxiertes Aluminium	●
GfK / SMC	●
PP-EPDM	
Glasurit CV - Grundierungen	●●
Glasurit CV - Grundfüller / Füller	●●
Pulver	●●
Coil-Coating	●●
Plywood	●●
Holz	●●
Werklackierung	●●
Altackierung	●●

Anmerkungen:

*Geeignet für die Nutzfahrzeugreparatur und Anbauteile aus Aluminium. Aufgrund der Vielzahl an unterschiedlichen Aluminiumlegierungen muss die großflächige (z. B. Bordwände) oder seriennahe Beschichtung von Fahrzeugen im Vorfeld technologisch abgeprüft werden, ohne gesonderte Prüfung muss der Wash-Primer 283-6150 vorab eingesetzt werden. 284-90 kann bei Bedarf mit HaKo-Paste 568-14 verarbeitet werden (chromathaltig, siehe TI 568-14), für exzellenten Korrosionsschutz z. B. auf Aluminium. Der Untergrund sollte sauber, frei von Stäuben, Rost, Ölen und Fetten sein. Die vorbehandelte metallische Fläche muss am gleichen Tag beschichtet werden um eine erneute Oxidation zu verhindern.



Lackaufbau

CV 4, CV 5, CV 7.2, CV Race 2

Ergiebigkeit

≈ 447 - 509 m² / l / 1µm

Festkörper

≈ 66 - 72 %

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.glasurit.com oder von Ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.



TECHNISCHE INFORMATION

284-90

Glasurit CV-Grundfüller weiß
PUR, Chromat frei

GF



Mischungsverhältnis 3 : 1 + 10 - 30% nach Volumen



Härter **922-180 PRO**



Einstellzusatz

352-216 lang 15 - 20°C
352-216 lang 20 - 25°C
352-345 sehr lang 25 - 30°C



Spritzviskosität
DIN 4 / 20°C

18 - 28 s. DIN 4

Potlife 20 °C

1 - 2 Std.

Verarbeitung



Compliant -
Fließbecher



HVLP -
Pistole



Saugbecher



**Airless/
Airmix
(ESTA)**



Druckkessel /
Membranp.

		2,2 - 2,5	2,0	2,5	2	2,5
Zerstäubendruck	bar					
Materialdruck	bar	--	-	-	120 - 150	0,8 - 1,5
Düsengröße	mm	1,4 - 1,6	1,7	1,7	0,28 - 0,33	1,0 - 1,1
Spannung	kV	-	-	-	50 - 80	-
Elekt. Widerstand	Ω	-	-	-	1300 - 1600	-
Spritzgänge		2	2	2	2	2
Zwischenablüßzeit	Min.	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15
Schichtdicke	µm	50 - 70				



Trocknung



Überspritz-
barkeit



Klebefrei



Abklebefest



Montage-
fest



Schleifbar-
keit

Objekttemp.	20°C	60 Min.	72 Std.	6 Std.	16 Std.	16 Std.	16 Std.
Objekttemp.	60°C	30 Min.		30 Min.	30 Min.	30 Min.	45 Min.

Hinweise



2ter Spritzgang max. 10 % mit Decklack 68 einfärbbar.
284-90 darf nicht mit 568-17 eingestellt werden (Topfzeit!).
Softface-Zusatz 522-111 vor der Härterzugabe. Mischungsverhältnis 4:1.
Zum Abtönen siehe CV-Grundiertönpaste 568-408!
Auf feuerverzinktem Stahl muss die Haftung im Vorfeld geprüft werden.
Mischungsverhältnis für glatte / flache Oberflächen (bester Verlauf) 3:1 +30%, 2 Spritzgänge,
Düsengröße 1,4mm.