



# INFORMATION TECHNIQUE

## 284-13 Glasurit Apprêt 2K PL pour châssis sans chromate, gris-beige

# IA

### Application :



Châssis en acier/aluminium - construction neuve, Benne, Engins de chantier en acier, Pièces de remplacement en acier et acier galvanisé

### Description :

- Convient sur tous les impressions de la gamme PL Glasurit
- Adapté pour les grandes surfaces
- Sans chromate pour une bonne protection contre la corrosion
- Bon recouvrement des zones grenillées
- Bel aspect de finition
- Bonnes caractéristiques d'application
- Peut être teinté

### Remarques spécifiques :

Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules < 0.1 µm. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

**2004/42/IIIB (c I)(540)520:** La valeur limite selon la législation européenne pour ce produit (catégorie: IIB.c I) est au maximum de 540 g/l de COV sous forme prêt à l'emploi. **Le contenu en COV de ce produit est de 520 g/l.**

### Supports:

- = très bien adapté
- = bien adapté
- = adapté dans certains cas

Acier	Acier galvanisé	Acier inoxydable	Aluminium	Aluminium anodisé	GRP / SMC	PP-EPDM	Impression / Glasurit PL	Impression Apprêt / Apprêt Glasurit PL	Poudre	Coil-Coating	Plywood	Bois	Peinture d'origine (OEM)	Ancien fond
●●	●				●●		●●		●	●	●●	●●	●	●●

### Remarques :

Le substrat doit être propre, sans poussière, oxydation, huile et graisse  
Les châssis en aluminium doivent être recouverts par une impression adaptée



### Processus de peinture

PL 7.1, PL 17, PL Rapide 1

### Rendement

≈ 404 m<sup>2</sup> / l / 1µm

### Extrait sec

≈ 68 %

Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). La version la plus récente annule et remplace toutes les versions précédentes. Le document le plus récent est disponible sur notre site Web [www.glasurit.com](http://www.glasurit.com), ou directement auprès de votre distributeur. Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.



# INFORMATION TECHNIQUE

## 284-13 Glasurit Apprêt 2K PL pour châssis sans chromate, gris-beige

# IA

	<b>Ratio de mélange</b>	4 : 1 : 1 en volume		
	<b>Durcisseur</b>	922-18 PRO / 922-16 PRO		
	<b>Diluant</b>	352-216, lent	15 - 20°C	
		<b>352-345, très lent</b>	<b>20 - 25°C</b>	
		352-370, extra lent	25 - 30°C	
	<b>Viscosité d'application DIN 4 / 20° C</b>	25 s. DIN 4	<b>Durée de vie 20 °C</b>	2 h

Application		Pistolet gravité basse pression	Pistolet HVLP	Pistolet à succion	Airless/Airmix (ESTA)	Pot à pression Pompe double membrane
<b>Pression d'air</b>	<b>bar</b>	2,2 - 2,5	2,0	2,5	2	2,5
<b>Pression produit</b>	<b>bar</b>	--	-	-	120 - 150	0,8 - 1,5
<b>Dimension de la buse</b>	<b>mm</b>	1,6 - 1,8	1,5 - 1,7	1,5 - 1,7	0,28 - 0,33	1,0 - 1,1
<b>Tension</b>	<b>kV</b>				50 - 80	
<b>Résistance électrique</b>	<b>Ω</b>				300 - 500	
<b>Nombre de couches</b>		2	2	2	1 - 2	2
<b>Evaporation</b>	<b>min.</b>	sans	sans	sans	sans	sans
<b>Epaisseur de film</b>	<b>µm</b>	60 - 70				

	Séchage	Recouvrable		Hors empreinte	Résistant au tape	Remontage possible	Ponçable
		Min.	Max.				
<b>Temp. support</b>	<b>20°C</b>	60 min.	72* h	2 h	16 h	16 h	16 h
<b>Temp. support</b>	<b>60°C</b>	30 min.		30 min.	30 min.	30 min.	45 min.

### Remarques



Le produit peut être teinté au maximum avec 10% de finition Ligne 68 en seconde couche. Pour l'assouplir, mélanger 4 : 1 en volume (utiliser une règle de mélange) avec l'additif Softface 522-111 avant addition du durcisseur.

On peut le recouvrir avec les finitions PL Ligne 68, 58, 55 ou 90.

Pour le teinter, voir la FT de l'additif colorant pour sous-couches 568-408.

Ratio de mélange de 5 : 1 : 1 en vol. = viscosité plus importante pour les substrats grenailés à forte rugosité.

L'adhésion sur les aciers galvanisés à chaud (forte épaisseur) doit être contrôlée au préalable.

\* La ligne 55 et 90 doivent être appliquées dans la journée de travail.