



INFORMATION TECHNIQUE

284-45 Glasurit Apprêt PL
blanc

A

Application :



Autobus, Mise en peinture des matières plastiques, Changement de teinte sur cabines, Fourgons, Teintes fluorescentes

Description :

- Convient sur toutes les impressions de la gamme PL Glasurit
- Convient sur toutes les impression-apprêts et apprêts de la gamme PL Glasurit
- Bonne adhérence sur différentes matières plastiques
- Bel aspect de finition
- Bon rendu
- Apprêt pour les teintes claires et teintes multicouches
- Peut être teinté
- Couleur ~ RAL 9010 / Nuance de gris L 08

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)530: 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 530 g/l.

Substrats :

- = 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



Processus de peinture

PL 3, PL 6, PL 8, PL 11, PL 16, PL Rapide 4

Rendement

≈ 408 m² / l / 1µm

Extrait sec

≈ 73 %

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, 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

284-45 Glasurit Apprêt PL blanc

A

	Ratio de mélange	2 : 1 + 10-30% en volume		
	Durcisseur	922-180 PRO		
	Diluant	352-216, lent	15 - 20°C	
		352-345, très lent	20 - 25°C	
		352-345, très lent	25 - 30°C	
	Viscosité d'application DIN 4 / 20° C	17 - 21 s. DIN 4	Durée de vie 20 °C	2 h

Application		Pistolet gravité basse pression	Pistolet HVLP	Pistolet à succion	Airless/Airmix	Pot à pression Pompe double membrane
Pression d'air	bar	2,2 - 2,5	2,0	2,5	2	2,5
Pression produit	bar	--	-	-	120 - 150	0,8 - 1,5
Dimension de la buse	mm	1,4 - 1,6	1,5	1,7	0,28 - 0,33	1,0 - 1,1
Tension	kV	-	-	-	50 - 80	-
Résistance électrique	Ω	-	-	-	600 - 800	-
Nombre de couches		1 1/2	1 1/2	1 1/2	1 1/2	1 1/2
Evaporation	min.	sans	sans	sans	sans	sans
Epaisseur de film	µm	50 - 70				

	Séchage	Recouvre-ble		Hors empreinte	Masquage	Remontage	Ponçable
		Min.	Max.				
Temp. support	20°C	60 min.	72 h	2 h	16 h	16 h	16 h
Temp. support	60°C	30 min.		30 min.	30 min.	30 min.	45 min.

Remarques



Le produit peut être teinté avec au maximum 10% de finition Ligne 68.
 Pour l'assouplir, mélanger 4 : 1 en volume, (règle de mélange), avec l'additif Softface 522-111 avant addition du durcisseur.
 Ne peut pas être appliqué sur les impressions 283-1880 et 283-7850.
 Peut-être teinté avec la pâte colorante 568-40. Consulter le poster de mélange correspondant.
 Ponçage possible si l'épaisseur du film sec obtenu après une nuit de séchage ou un étuvage de 45mn à 60°C est au moins de 80µm. Il doit rester 50 à 60µm de film après ponçage. Le support mis à nu doivent être recouvert d'une impression adaptée.
 Ratio de mélange de (2 : 1 + 30%) si utilisé comme promoteur d'adhérence sur matières plastiques et sur les anciennes finitions (30 µm).
 Pour utiliser le 284-45 comme promoteur d'adhérence sur les matières plastiques, se référer au fichier correspondant de la partie D du manuel PL 8.