



# P-U-69

Wariant Podkład gruntujący na duże wypełnienie

**Zastosowanie:** Klasa Pro - Materiały podkładowe.  
**Uwagi:** P-U-69 można mieszać z P-U-63 w celu uzyskania różnych odcieni szarości.

## Przygotowanie mieszanki

### Podłoża:

- Nowe elementy w kataforezie
- Istniejące powłoki
- GRP / SMC



### Po zagruntowaniu gołego metalu produkt można aplikować na:

- Stal
- Stal galwanizowaną (ocynk)
- Aluminium/ magnez

**4:1:1**



**Proporcja** 100 % obj. P-U-69



**Utwardzacz** 25 % obj. P-H-230, -H-235



**Rozcieńczalnik** 25 % obj. P-R-110, -R-120, -R-130



**Lepkość w 20°C** DIN 4: 20-24 s **Żywotność w 20°C** 60 min

## Wskazówka bezpieczeństwa:

Produkty tylko do użytku profesjonalnego.

Nie można wykluczyć, że produkt ten zawiera cząstki o wielkości < 0,1 µm.

**2004/42/IIIB(c I)(540)539:** Limit udziału LZO w tym produkcie (kategoria: IIB.c I), w formie gotowej do aplikacji wynosi 540 g/litr. LZO rzeczywiste tego produktu wynosi 539 g/litr.





Dane zawarte w tej publikacji bazują na obecnym stanie wiedzy i doświadczeniu. W związku z tym, że na ostateczny efekt lakierowania ma wpływ wiele czynników, osoba przeprowadzająca naprawę powinna wykonywać własne badania i testy. Podane tu informacje nie stanowią również żadnej gwarancji właściwości poszczególnych produktów, jak również nie przesądzają, że dany produkt nadaje się do konkretnego zastosowania. Wszelkie opisy, rysunki, zdjęcia, dane, proporcje itp. podano tylko jako ogólne wskazówki; mogą się one zmienić bez wcześniejszego powiadomienia, co nie stanowi naruszenia specyfikacji produktu. Ostatnia wersja zastępuje wszystkie poprzednie. Można ją pobrać z naszej strony internetowej [www.glasurit.com](http://www.glasurit.com) lub otrzymać bezpośrednio od dostawcy. Obowiązkiem użytkownika naszych produktów jest przestrzeganie wszelkich obowiązujących w tym zakresie norm prawnych.

# P-U-69

Wariant Podkład gruntujący na duże wypełnienie



A brand of BASF –  
We create chemistry

Zastosowanie:	 Pistolet grawitacyjny typu RP	 Pistolet HVLP
Ciśnienie aplikacji	bar	2
Ciśnienie wyjściowe	bar	0,7
Dysza		1,6-1,8
Liczba warstw		3-4
Odparowanie w 20°C	min	Odparowanie między warstwami do matu. Bez odparowania przed suszeniem.
Wypełnienie	µm	100-200
	Schnięcie w 20 °C	16 h
	Schnięcie w 60 °C	40 min
	Szlifowanie maszyną	P400-P500

Uwaga: W naprawach lakierniczych - poza wytycznymi zawartymi w tym dokumencie - zawsze należy przestrzegać instrukcji producenta pojazdów, szczególnie tych, które dotyczą zainstalowanych w pojeździe czujników.

#### Wskazówka bezpieczeństwa:

Produkty tylko do użytku profesjonalnego.

Nie można wykluczyć, że produkt ten zawiera cząstki o wielkości < 0,1 µm.

**2004/42/IIIB(c I)(540)539:** Limit udziału LZO w tym produkcie (kategoria: IIB.c I), w formie gotowej do aplikacji wynosi 540 g/litr. LZO rzeczywiste tego produktu wynosi 539 g/litr.

Dane zawarte w tej publikacji bazują na obecnym stanie wiedzy i doświadczeniu. W związku z tym, że na ostateczny efekt lakierowania ma wpływ wiele czynników, osoba przeprowadzająca naprawę powinna wykonywać własne badania i testy. Podane tu informacje nie stanowią również żadnej gwarancji właściwości poszczególnych produktów, jak również nie przesądzają, że dany produkt nadaje się do konkretnego zastosowania. Wszelkie opisy, rysunki, zdjęcia, dane, proporcje itp. podano tylko jako ogólne wskazówki; mogą się one zmienić bez wcześniejszego powiadomienia, co nie stanowi naruszenia specyfikacji produktu. Ostatnia wersja zastępuje wszystkie poprzednie. Można ją pobrać z naszej strony internetowej [www.glasurit.com](http://www.glasurit.com) lub otrzymać bezpośrednio od dostawcy. Obowiązkiem użytkownika naszych produktów jest przestrzeganie wszelkich obowiązujących w tym zakresie norm prawnych.

BASF Coatings GmbH - Automotive Refinish Coatings Solutions Europe - Glasuritstrasse 1 - 48165 Münster - Germany

01/2023