

P-U-69

Variant med P-A-920 Speed additiv

A brand of BASF –
We create chemistry

Produkt:	ProClass - grundfärg
Egenskaper:	Reducering av torktid
Information:	För att få önskad gråton kan P-U-69 mixas med P-U-63.

Hantering

Produkten är lämplig för

- OEM delar med e-coat
- Gammal lack
- GRP / SMC



Om bar metall isoleras med primer, kan produkten användas på

- Stål
- Galvaniserat stål
- Aluminium

4:1:1**Blandningsförhållande** 100 % vol. P-U-69**Härdare** 25 % vol. P-H-230, -H-235**Förtunning** 25 % vol. P-A-920**Sprutviskositet vid 20°C** DIN 4: 20-24 s **Brukstid vid 20°C** 20 min

Säkerhetsanvisning:

Ta hänsyn till Varuinformationsblad.

Det kan icke uteslutas att denna produkt innehåller partiklar < 0.1 µm.

2004/42/II(c I)(540)539: EU gränsen för denna produkt (product category: IIB.c I) sprutfärdig är max 540 g/lit VOC. VOC innehållet i denna produkt är 539 g/lit.



Data som innefattar denna publikation är baserad på vår nuvarande kunskap och erfarenhet. Med åtanke på alla de faktorer som kan påverka processen och applikationen av våra produkter, befriar inte dessa data de som utför processen från att utföra egna utredningar och test, inte heller antyder den här data någon garanti av vissa egenskaper, inte heller produkternas lämplighet för ett speciellt ändamål. Oavsett vilken beskrivning, ritning, fotografi, data, proportioner, vikt etc. som är angivet häri, är den endast generell. Den kan variera utan information och konstituerar inte den överenskomna avtalsenliga kvaliteten av produkterna (produkt specifikation). Den senaste versionen ersätter alla tidigare versioner. Du kan erhålla den senaste versionen från vårans hemsida på www.glasurit.com eller direkt från våra säljkonsulenter. Ansvaret ligger hos mottagaren av våra produkter att tillförsäkra att patentskyddade rättigheter och existerande lagar och lagstiftning är efterföljda.




P-U-69

Variant med P-A-920 Speed additiv



A brand of BASF –
We create chemistry

Produkt:	 Konventionell pistol	 HVLP pistol
Spruttryck	bar	2
vid munstycket	bar	0,7
Munstycke	1,6-1,8	1,7-1,9
Sprutvarv		2
Avluftning vid 20°C	min	Avlufta tills matt mellan sprutvarven, ingen avluftning innan torkning.
Skiktjocklek:	µm	50-70

	Torkning vid 20 °C	90 min
	Torkning vid 60 °C	15 min
	Infraröd (kortvåg)	6 min

	Slipning: Slipmaskin	P400-P500
---	----------------------	-----------

Vänligen notera: Vid en lackreparation måste biltillverkarnas reparationsanvisningar beaktas i tillägg till de processinstruktioner som ges i detta dokument, speciellt när det gäller installerade sensorer.

Säkerhetsanvisning:

Ta hänsyn till Varuinformationsblad.

Det kan icke uteslutas att denna produkt innehåller partiklar < 0.1 µm.

2004/42/II B(c I)(540)539: EU gränsen för denna produkt (product category: IIB.c I) sprutfärdig är max 540 g/lit VOC. VOC innehållet i denna produkt är 539 g/lit.

Data som innefattar denna publikation är baserad på vår nuvarande kunskap och erfarenhet. Med åtanke på alla de faktorer som kan påverka processen och applikationen av våra produkter, befriar inte dessa data de som utför processen från att utföra egna utredningar och test, inte heller antyder den här data någon garanti av vissa egenskaper, inte heller produkternas lämplighet för ett speciellt ändamål. Oavsett vilken beskrivning, ritning, fotografi, data, proportioner, vikt etc. som är angivet häri, är den endast generell. Den kan variera utan information och konstituerar inte den överenskomna avtalsenliga kvaliteten av produkterna (produkt specifikation). Den senaste versionen ersätter alla tidigare versioner. Du kan erhålla den senaste versionen från vårans hemsida på www.glasurit.com eller direkt från våra säljkonsulenter. Ansvar ligger hos mottagaren av våra produkter att tillförsäkra att patentskyddade rättigheter och existerande lagar och lagstiftning är efterföljda.

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

01/2023