

522-MC35

Variante 523-15



A brand of BASF –
We create chemistry

Anwendungsbereich:

Eigenschaften:

- Verkürzung der Trocknungszeit
- Verbesserung der An- und Durchtrocknung, Abklebfestigkeit

	Mischungsverhältnis	100 Vol. %	522-MC35		
	PreMix	100 Vol. %	22-VOC		
		2:1+10 %			
	Mischungsverhältnis	100 Vol. %	PreMix		
	Härter	50 Vol. %	929-31, -33		
	Verdünnung	10 Vol. %	523-15		
	Spritzviskosität 20°C	DIN 4:	20-24 s	Potlife bei 20°C	30 min

Sicherheitshinweis:

Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.

Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



2004/42/IIIB(d)(420)419: Der innerhalb der EU vorgeschriebene VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.d) in gebrauchsfertiger Einstellung beträgt max. 420 g/l. Dieses Produkt hat einen VOC-Gehalt von 419 g/l.

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.

522-MC35

Variante 523-15

A brand of BASF –
We create chemistry

Anwendungsbereich:	 Compliant Fließbecherpistole	 HVLP-Fließbecherpistole
Spritzdruck	bar	2
Düseninnendruck	bar	0,7
Düsengröße		1,3-1,4
Spritzgänge		2
Abluftzeit bei 20 °C	min	Zwischenablüftzeit ca. 5 Min.
Schichtdicke:	µm	50-70
Lackier-Hinweise	Alternativ: ½ + 1 Spritzgänge ohne Zwischenablüftzeit auf senkrechten Flächen möglich. (ca. 50 µm)	

**Trocknung bei 20 °C** 4 h**Trocknung bei 60 °C** 20 min**Infrarot (kurzwellig)** 6 min**Infrarot (mittelwellig)** 8-12 min

Bitte beachten Sie: Bei der Autoreparaturlackierung sind neben den in diesem Dokument enthaltenen Verarbeitungshinweisen immer Reparaturanweisungen der Fahrzeughersteller, insbesondere zur verbauten Sensorik, zu beachten.

Sicherheitshinweis:

Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.

Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

2004/42/IIB(d)(420)419: Der innerhalb der EU vorgeschriebene VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.d) in gebrauchsfertiger Einstellung beträgt max. 420 g/l. Dieses Produkt hat einen VOC-Gehalt von 419 g/l.

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.