











Glasurit® Additif Racing

G / AD

- Utilisation :** Accélérateur de séchage pour les vernis standards Glasurit (conformes ou non à la réglementation sur les COV), la Ligne 22, Ligne 22 VOC, 22 VOC MC600 et les apprêts / impressions-apprêts 285-HS.
- Caractéristiques :**
- Réduction des temps de séchage
 - Amélioration du séchage en surface, du durcissement à cœur et de la tenue aux adhésifs.
- Remarques :** L'utilisation du 523-15 n'est pas possible dans les apprêts / impressions-apprêts 285- pour des températures > 25°C, car le pot-life devient trop court.

 Processus	Vernis	
 Proportions de mélange	2 : 1 + 10 % 100% vol.	Vernis VOC 923-135 923-35 923-115 923-335
 Durcisseur	50% vol.	929-31, -33
 Diluant	10% vol.	523-15
 Viscosité d'application DIN 4 20°C	16 – 22 s, selon le produit concerné	Durée de vie à 20°C : 45 – 120 min, selon le produit concerné
 Pistolet à gravité Pression	Pistolet HVLP : 1,3 mm 2,0 – 3,0 bars / 0,7 bar à la buse	Pistolet gravité basse pression : 1,3 – 1,4 mm, 2,0 bars
 Nombre de couches	½ + 1	Epaisseur du film sec : 40 – 60 µm
 Séchage : 20°C	923-135 923-35, -115, -335	1 h 4 h
 Séchage : 60°C	923-135 923-35, -115, -335	15 min. 20 min.
 IR- ondes courtes IR- ondes moyennes	6 min. 8 – 12 min.	












Conseils de sécurité

Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules <0,1 µm.

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 <http://techinfo.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.



	Processus	Vernis		
	Proportions de mélange	3 : 1 : 1	Vernis VOC	
	Durcisseur	100% vol.	923-610	923-625
	Diluant	33% vol.	923-630	
	Durcisseur	33% vol.	929-60, -63	
	Diluant	33% vol.	523-15	
	Viscosité d'application DIN 4 20°C	18 - 21 s, selon le produit concerné		Durée de vie à 20°C : 30 – 120 min, selon le produit concerné
	Pistolet à gravité Pression	Pistolet gravité basse pression : 1,3 – 1,4 mm, 2,0 bars		Pistolet HVLP : 1,3 mm 2,0 – 3,0 bars / 0,7 bar à la buse
	Nombre de couches	1/2 + 1	Epaisseur du film sec : 40 – 60 µm	
	Evaporation 20°C	Temps d'évaporation intermédiaire entre couches env. 2 min.		
	Séchage : 60 °C Séchage : 40 °C Séchage : 20 °C	923-610 10-15 min, (adapté pour le polissage) 30 min 3 - 4 h	923-625 15 - 20 min 30 - 45 min 4 h	923-630 20 min - 4 h












Conseils de sécurité

Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules <0,1 µm.

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 <http://techinfo.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.



	Processus	Ligne 22 VOC	
	Proportions de mélange	2 : 1 + 10 %	
	Durcisseur	100% vol.	Ligne 22 VOC
	Diluant	50% vol.	929-31, -33
	Viscosité d'application DIN 4 20°C	10% vol.	523-15
	Viscosité d'application DIN 4 20°C	env. 20 – 24 s	Durée de vie à 20°C : 30 min
	Pistolet à gravité Pression	Pistolet HVLP : 1,3 mm 2,0 – 3,0 bars / 0,7 bar à la buse	Pistolet gravité basse pression : 1,3 – 1,4 mm, 2,0 bars
	Nombre de couches	2 Temps d'évaporation intermédiaire entre couches env. 5 min	Epaisseur du film sec : 50 - 70 µm
		½ + 1 Peut être appliqué sur les surfaces verticales sans évaporation intermédiaire entre les couches	Epaisseur du film sec : env. 50 µm
	Séchage : 20°C	4 h	
	Séchage : 60°C	20 min	
	IR- ondes courtes IR- ondes moyennes	6 min.	
		8 – 12 min.	












Conseils de sécurité

Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules <0,1 µm.

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 <http://techinfo.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.



	Processus	22 VOC MC600	
	Proportions de mélange	3 : 1 : 1	
	Durcisseur	100% vol.	22 VOC MC600
	Diluant	33% vol.	929-61, -63
	Diluant	33% vol.	523-15
	Viscosité d'application DIN 4 20°C	env. 20 – 24 s	Durée de vie à 20°C : 30 min
	Pistolet à gravité Pression	Pistolet HVLP : 1,3 mm 2,0 – 3,0 bars / 0,7 bar à la buse	Pistolet gravité basse pression : 1,3 – 1,4 mm, 2,0 bars
	Nombre de couches	2 Temps d'évaporation intermédiaire entre couches env. 5 min	Epaisseur du film sec : 50 - 70 µm
		½ + 1 Peut être appliqué sur les surfaces verticales sans évaporation intermédiaire entre les couches	Epaisseur du film sec : env. 50 µm
	Séchage : 20°C	4 h	
	Séchage : 60°C	20 min	
	IR- ondes courtes	6 min.	
	IR- ondes moyennes	8 – 12 min.	













Conseils de sécurité

Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules <0,1 µm.

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 <http://techinfo.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.



	Processus	Impression-apprêt HS / Apprêt			
	Proportions de mélange	4 : 1 : 1 100% vol.	Imp.apprêt HS 285-505 285-555 285-655	3 : 1 : 1 100% vol.	Apprêt sans ponçage 285-31 285-38 285-49 285-95 285-0
	Durcisseur	25% vol.	929-55, -56	33% vol.	929-56, -55
	Diluant	25% vol.	523-15	33% vol.	523-15
	Viscosité d'application DIN 4 20°C	14 – 22 s, suivant le produit utilisé		Durée de vie à 20°C : 30 – 60 min, suivant le produit utilisé	
	Pistolet à gravité Pression	Pistolet HVLP : 1.7 – 1.9 mm 2,0 – 3,0 bars / 0,7 bar à la buse Pistolet gravité basse pression : 1.6 – 1.8 mm, 2,0 bars		Pistolet HVLP : 1.3 mm 2,0 – 3,0 bars / 0,7 bar à la buse Pistolet gravité basse pression : 1,3 – 1,4 mm, 2,0 bars	
	Nombre de couches	2		½ + 1	
		Epaisseur du film sec :	50 – 70 µm	Epaisseur du film sec :	20 – 35 µm
	Séchage : 20°C	1,5 h		10 min. (*)	
	Séchage : 60°C	10 min.		-	
	Infrarouges ondes courtes	4 min.		-	
	Ponçage manuel	P400 - P600		(*) Si le temps de séchage recommandé de 10 minutes excède les 30 minutes, poncer légèrement l'apprêt sans ponçage.	
	Ponçage Ponceuse orbitale	P400 - P500		-	















Conseils de sécurité

Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules <0,1 µm.

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 <http://techinfo.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.



	Processus	Impression-apprêt	
	Proportions de mélange	4 : 1 : 1	
	Durcisseur	100% vol.	285-700 285-730 285-790
	Diluant	25% vol.	929-55, -56
	Viscosité d'application DIN 4 20°C	25% vol.	523-15
	Viscosité d'application DIN 4 20°C	20 – 24 s, suivant le produit utilisé	Durée de vie à 20°C : 20 min
	Pistolet à gravité Pression	Pistolet HVLP : 1.7 – 1.9 mm 2,0 – 3,0 bars / 0,7 bar à la buse	Pistolet gravité basse pression : 1.6 – 1.8 mm, 2.0 bars
	Nombre de couches	2	
	Séchage : 20°C	Epaisseur du film sec :	50 - 70 µm
	Séchage : 60°C	1,5 h	
	Séchage : 60°C	15 min.	
	Infrarouges ondes courtes	6 min.	
	Ponçage manuel	P800	
	Ponçage Ponceuse orbitale	P400 - P500	

Conseils de sécurité

Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules <0,1 µm.

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 <http://techinfo.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.

