











Glasurit® Racing Additive

G / Z

- Produkt:** Torknings accelerator för Glasurit standard klarlack (VOC-godkända och icke VOC-godkända), Linje 22, Linje 22 VOC, 22 VOC MC600 och 285- HS-Grundfyller / Fyller
- Egenskaper:**
- Reducering av torkningstider
 - Förbättrar ytans torknings och läknings egenskaper likväl som tejparheten
- Anmärkning:** Ingen tillsättning av 523-15 Racing Additive möjlig i 285- Grundfyller / Fyller vid temperaturer > 25°C beroende på dess korta brukstid.

	Lacksystem	Klarlack			
	Blandningsförhållande	2 : 1 + 10 % 100% enl. vol.	VOC-godkänd klarlack 923-35 923-115 923-135 923-335	2 : 1 + 10 % 100% enl. vol.	Klarlack 923-144 923-155 923-255
	Härdare	50% enl. vol.	929-31, -33	50% enl. vol.	929-91, -93
	Förtunning	10% enl. vol.	523-15	10% enl. vol.	523-15
	Sprutviskositet DIN 4 vid 20°C	16 – 22 s, beroende på produktanvändning		Brukstid vid 20°C: 45 – 120 min., beroende på produktanvändning	
	Överliggande kopp Spruttryck	HVLP: 1.3 mm 2.0 – 3.0 bar / 0.7 bar vid munstycket		Konventionell pistol 1.3 – 1.4 mm, 2.0 bar	
	Sprutvarv	½ + 1 Skiktjocklek:	40 - 60 µm	½ + 1 2 Skiktjocklek:	923-255 923-144, - 155 40 - 60 µm
	Torkning vid 20°C	923-135 923-35, -115, -335	1 h 4 h	923-144 923-155, -255	1 h 3 h
	Torkning vid 60°C	923-135 923-35, -115, -335	15 min. 20 min.	923-144 923-155, -255	10 min. 20 min.
	Infraröd (kortvåg) Infraröd (mellanvåg)	6 min. 8 – 12 min.			

Säkerhetsanvisning:

Ta hänsyn till Varuinformationsblad.










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

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 här, 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 <http://techinfo.glasurit.com> eller direkt från våra säljkonstuler. Ansvar ligger hos mottagaren av våra produkter att tillförsäkra att patentskyddade rättigheter och existerande lagar och lagstiftning är efterföljda.



Glasurit® Racing Additive

G / Z

	Lacksystem	Klarlack		
	Blandningsförhållande	3 : 1 : 1	VOC-godkänd klarlack	
	Härdare	100% enl. vol.	923-610 923-625 923-630	
	Förtunning	33% enl. vol.	929-61, -63	
	Sprutviskositet DIN 4 vid 20°C	33% enl. vol.	523-15	
	Överliggande kopp Spruttryck	18 - 21 s, Beroende på produkt som används	Brukstid vid 20°C:	30 - 120 min., Beroende på produkt som används
	Sprutvarv	Konventionell pistol 1.3 – 1.4 mm, 2.0 bar	HVLP: 1.3 mm 2.0 – 3.0 bar / 0.7 bar vid munstycket	
	Avluftning vid 20°C	½ + 1 2	Skiktjocklek:	40 - 60 µm
	Torkning vid 60 °C Torkning vid 40 °C Torkning vid 20 °C	c:a 2 min mellan sprutvarven	923-610	923-625
		10-15 min, förbättrad polerbarhet 30 min 3 - 4 h	15 - 20 min 30 - 45 min 4 h	923-630 20 min - 4 h

Säkerhetsanvisning:

Ta hänsyn till Varuinformationsblad.












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

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 här, 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 <http://techinfo.glasurit.com> eller direkt från våra säljkonsejnter. Ansaret ligger hos mottagaren av våra produkter att patentskyddade rättigheter och existerande lagar och lagstiftning är efterföljda.



Glasurit® Racing Additive

G / Z

	Lacksystem	Linje 22 VOC och Linje 22			
	Blandningsförhållande	2 : 1 + 10 %	Linje 22 VOC	2 : 1 + 10 %	Linje 22
	Härdare	100% enl. vol.	Linje 22 VOC	100% enl. vol.	Linje 22
	Härdare	50% enl. vol.	929-31, -33	50% enl. vol.	929-91, -93
	Förtunning	10% enl. vol.	523-15	10% enl. vol.	523-15
	Sprutviskositet DIN 4 vid 20°C	20 – 24 s, beroende på produktanvändning		Brukstid vid 20°C: 30 min.	
	Överliggande kopp Spruttryck	HVLP: 1.3 mm 2.0 – 3.0 bar / 0.7 bar vid munstycket		Konventionell pistol 1.3 – 1.4 mm, 2.0 bar	
	Sprutvarv	2 Avluftning mellan varven ca. 5 min. Skiktjocklek: 50 - 70 µm		2 Avluftning mellan varven ca. 5 min. Skiktjocklek: 50 - 70 µm	
		$\frac{1}{2} + 1$ kan appliceras på vertikala ytor (ingen avluftning mellan varven nödvändig) Skiktjocklek: ca. 50 µm		$\frac{1}{2} + 1$ kan appliceras på vertikala ytor (ingen avluftning mellan varven nödvändig) Skiktjocklek: ca. 50 µm	
	Torkning vid 20°C	4 h		4 h	
	Torkning vid 60°C	20 min.		15 min.	
	Infraröd (kortvåg) Infraröd (mellanvåg)	6 min. 8 – 12 min.		6 min. 8 – 12 min.	

Säkerhetsanvisning:

Ta hänsyn till Varuinformationsblad.













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

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 här, 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 <http://techinfo.glasurit.com> eller direkt från våra säljkonsejnter. Ansaret ligger hos mottagaren av våra produkter att patentskyddade rättigheter och existerande lagar och lagstiftning är efterföljda.



Glasurit® Racing Additive

G / Z

	Lacksystem	22 VOC MC600	
	Blandningsförhållande	3 : 1 : 1	22 VOC MC600
	Härdare	100% enl. vol.	22 VOC MC600
	Förtunning	33% enl. vol.	929-61, -63
	Förtunning	33% enl. vol.	523-15
	Sprutviskositet DIN 4 vid 20°C	20 – 24 s, beroende på produktanvändning	Brukstid vid 20°C: 30 min.
	Överliggande kopp Spruttryck	HVLP: 1.3 mm 2.0 – 3.0 bar / 0.7 bar vid munstycket	Konventionell pistol 1.3 – 1.4 mm, 2.0 bar
	Sprutvarv	2 Avluftning mellan varven ca. 5 min. Skiktjocklek: 50 - 70 µm	
	Sprutvarv	$\frac{1}{2} + 1$ kan appliceras på vertikala ytor (ingen avluftning mellan varven nödvändig) Skiktjocklek: ca. 50 µm	
	Torkning vid 20°C	4 h	4 h
	Torkning vid 60°C	20 min.	15 min.
	Infraröd (kortvåg) Infraröd (mellanvåg)	6 min. 8 – 12 min.	6 min. 8 – 12 min.

Säkerhetsanvisning:

Ta hänsyn till Varuinformationsblad.













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

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 här, 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 <http://techinfo.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.



Glasurit® Racing Additive

G / Z

	Lacksystem	HS-Grundfyller / Fyller			
	Blandningsförhållande	4 : 1 : 1	HS-Grundfyller	3 : 1 : 1	NON-SANDING-Fyller
		100% enl. vol.	285-505 285-555 285-655	100% enl. vol.	285-31 285-38 285-49 285-95 285-0
	Härdare	25% enl. vol.	929-55, -56	33% enl. vol.	929-56 / -55
	Förtunning	25% enl. vol.	523-15	33% enl. vol.	523-15
	Sprutviskositet DIN 4 vid 20°C	14 – 22 s, beroende på produktanvändning		Bruktid vid 20°C: 30 – 60 min., beroende på produktanvändning	
	Överliggande kopp Spruttryck	HVL P pistol: 1.7 – 1.9 mm 2.0 – 3.0 bar / 0.7 bar vid munstycke Konventionell pistol 1.6 – 1.8 mm, 2.0 bar		Konventionell pistol 1.3 – 1.4 mm, 2.0 bar	
	Sprutvarv	2		½ + 1	
		Skiktjocklek: 50 – 70 µm		Skiktjocklek: 20 – 35 µm	
	Torkning vid 20°C	1,5 h		10 min. (*)	
	Torkning vid 60°C	10 min.		-	
	Infraröd (kortvåg)	4 min.		-	
	Slipning: Handslip	P400 - P600		(*) Om den rekommenderade torktiden har överskridits mer än 20 min. måste objektet slipas lätt.	
	Slipning: Slipmaskin	P400 - P500		-	

Säkerhetsanvisning:

Ta hänsyn till Varuinformationsblad.















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

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 här, 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 <http://techinfo.glasurit.com> eller direkt från våra säljkonsejnter. Ansvar ligger hos mottagaren av våra produkter att tillförsäkra att patentskyddade rättigheter och existerande lagar och lagstiftning är efterföljda.



Glasurit® Racing Additive

G / Z

	Lacksystem	Grundfyller	
	Blandningsförhållande	4 : 1 : 1	
	Härdare	100% enl. vol.	285-700 285-730 285-790
	Förtunning	25% enl. vol.	929-55, -56
	Sprutviskositet DIN 4 vid 20°C	25% enl. vol.	523-15
	Sprutviskositet DIN 4 vid 20°C	20 – 24 s, beroende på produktanvändning	Brukstid vid 20°C: 20 min.
	Överliggande kopp Spruttryck	HVLP pistol: 1.7 – 1.9 mm 2.0 – 3.0 bar / 0.7 bar vid munstycke	Konventionell pistol 1.6 – 1.8 mm, 2.0 bar
	Sprutvarv	2	
	Torkning vid 20°C	Skiktjocklek:	50 – 70 µm
	Torkning vid 60°C	1,5 h	
	Torkning vid 60°C	15 min.	
	Infraröd (kortvåg)	6 min.	
	Slipning: Handslip	P800	
	Slipning: Slipmaskin	P400 - P500	

Säkerhetsanvisning:

Ta hänsyn till Varuinformationsblad.

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

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 här, är den endast generell. Den kan variera utan information och konstituerar inte den överenskomna avtalsenliga kvaliteten av produkterna (produktspecifikation). Den senaste versionen ersätter alla tidigare versioner. Du kan erhålla den senaste versionen från vårans hemsida på <http://techinfo.glasurit.com> eller direkt från våra säljkonseulenter. Ansvar ligger hos mottagaren av våra produkter att patentskyddade rättigheter och existerande lagar och lagstiftning är efterföljda.

